

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ 700; 800 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 2400 to 3000 mm, width from 1600 to 2000 mm,  
height from 700; 800 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
15018—69\***

Взамен  
МН 2023—61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

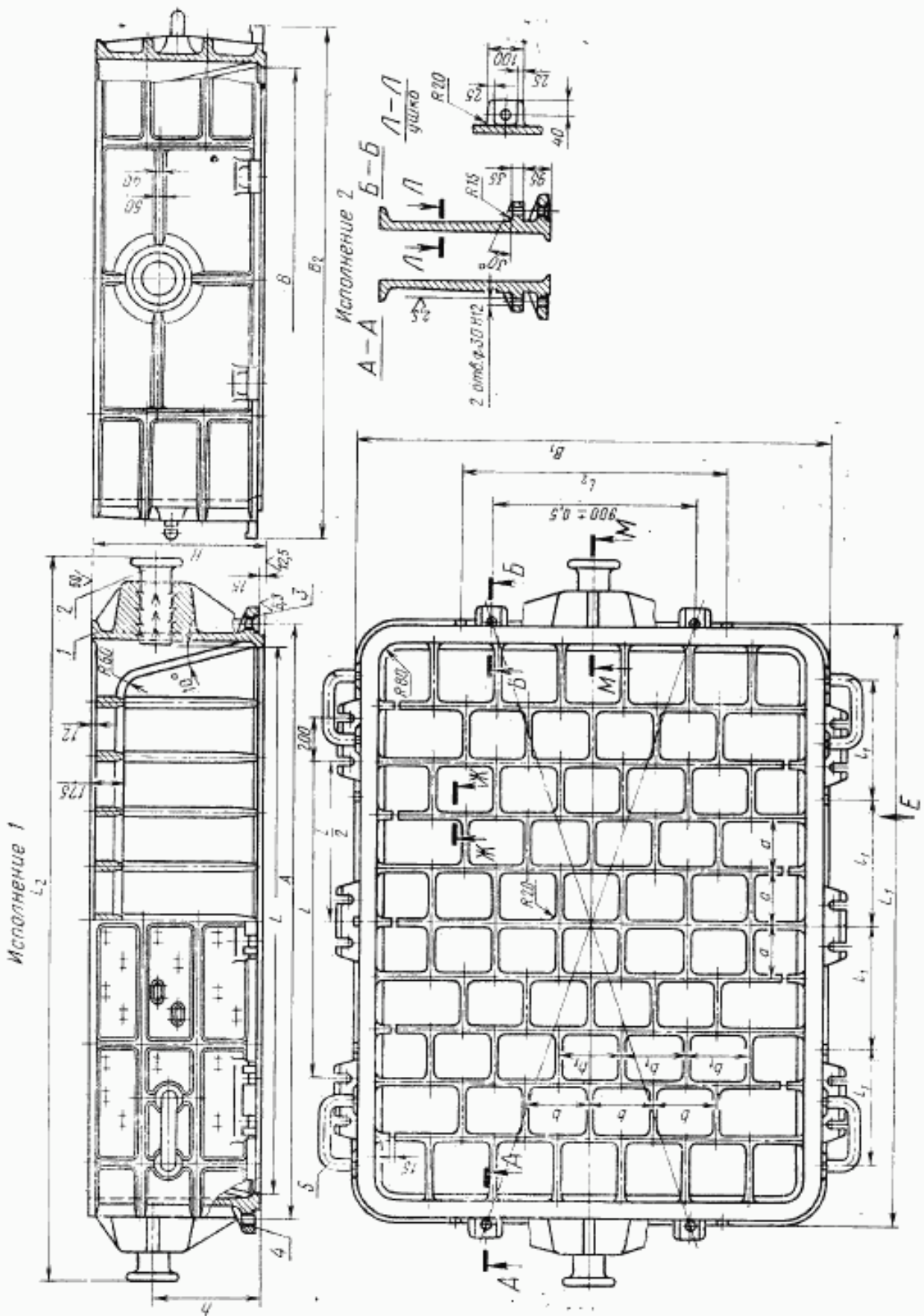
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

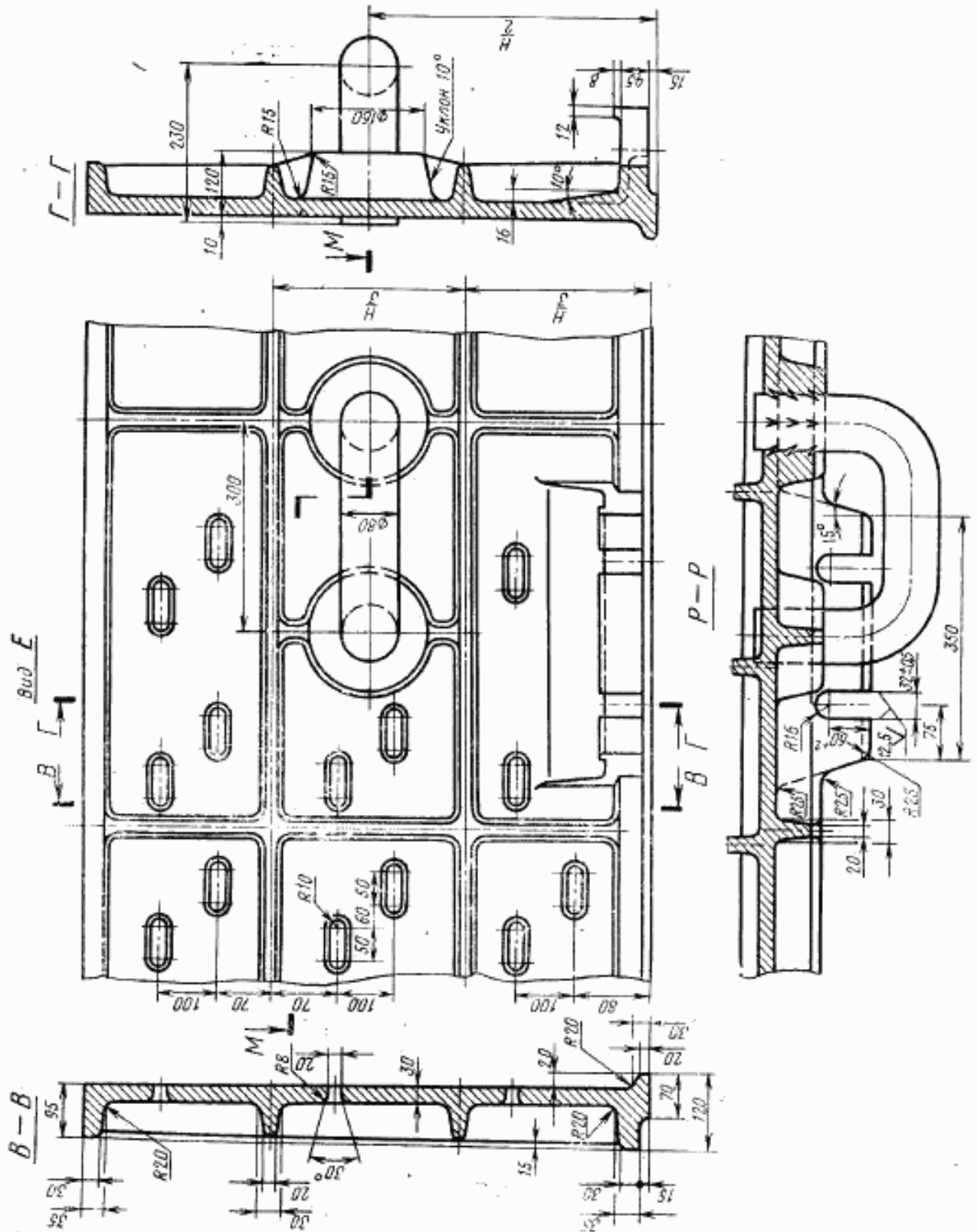
Издание официальное

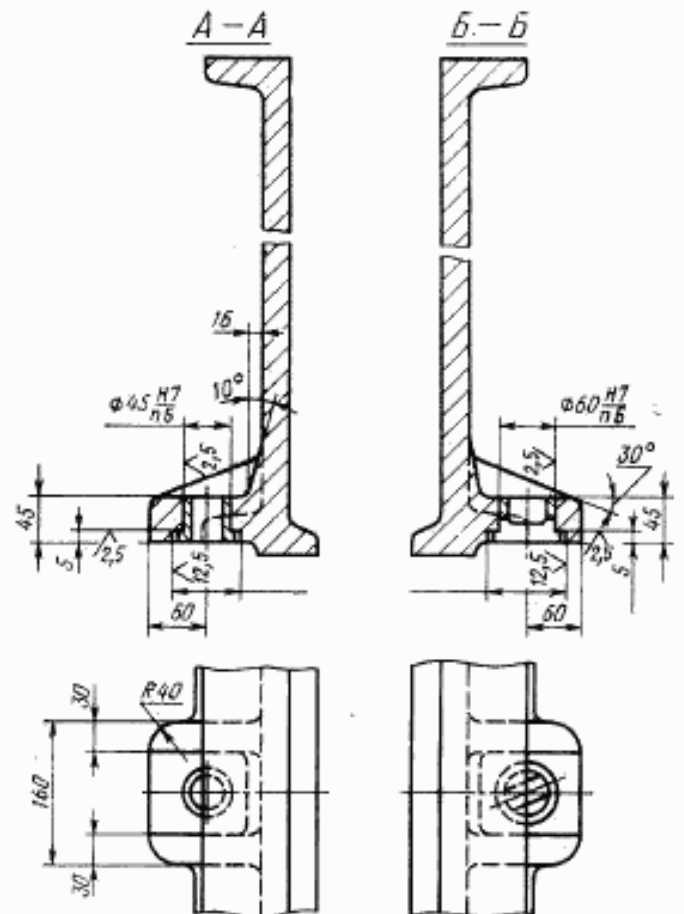
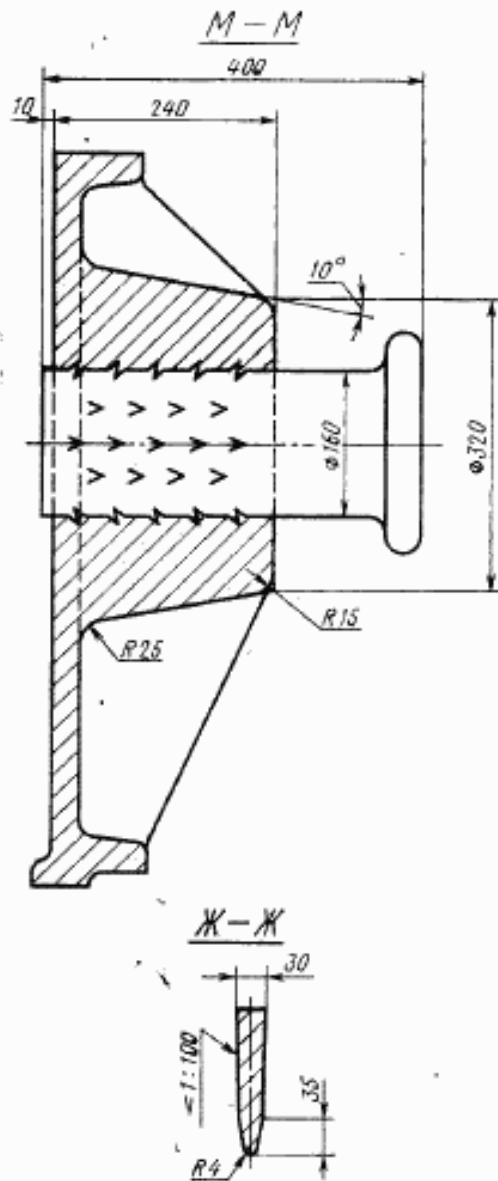
Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3540 от 10.07.1980 г.  
(ИУС 9—80).



1—корпус; 2—панель 0298-0158 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—штулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — штулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0086 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L <sub>3</sub>	L <sub>2</sub>	V <sub>2</sub>	V <sub>1</sub>	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	k	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения				Номин.	Пред. откл.												
0270-0511	0270-0512				700					1840	1960			1100		275	230	420	3130
0513	0514		2400	1600	800		±1,0	3220	2640	2040	2160			1200		300	260	480	3320
0515	0516			1800	700					2040	2160			1400	250	325	275	420	3270
0517	0518			2000	800					2240	2360	1400	540	1400				480	3470
0519	0520		2500	2000	700				2740	1840	1960			1100		275	230	420	3380
0521	0522			1600	800					1840	1960			1100		275	230	480	3595
0523	0524		2600	1800	700				2840	2040	2160			1200		300	260	420	3340
0525	0526			2000	800					2240	2360	1700	625	1400		325	275	480	3500
0527	0528		2800	1800	700		±1,5	3040	3040	2040	2160			1200				420	3385
0529	0530			2000	800					2240	2360			1400		325	275	480	3595
0531	0532			1800	700					2040	2160			1200	300	300	260	420	3525
0533	0534			2000	800					2240	2360			1400				480	3750
0535	0536		3000	1800	700				3240	2040	2160			1200		300	260	420	3495
0537	0538			2000	800					2240	2360			1400				480	3715
0539	0540			1800	700					2040	2160			1200		300	260	420	3760
0541	0542			2000	800					2240	2360			1400		325	275	480	3990
0543	0544			2000	700					2240	2360			1400				480	
0270-0545	0270-0546				800														

Пример условного обозначения опок  $L=2800$  мм,  $B=2000$  мм,  $H=800$  мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0537 ГОСТ 15018—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0538 ГОСТ 15018—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.