

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 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 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15017-69***

Взамен
МН 2022-61

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

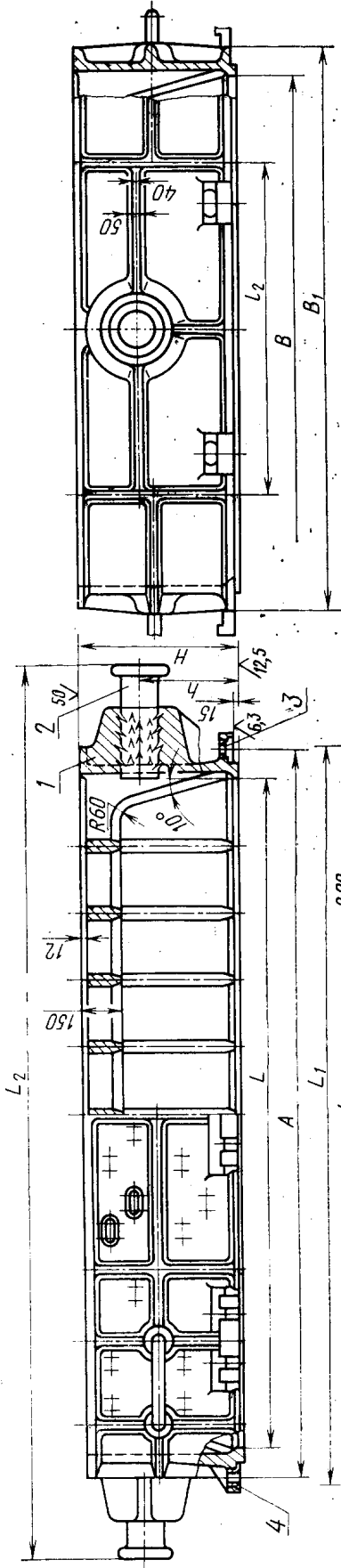
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

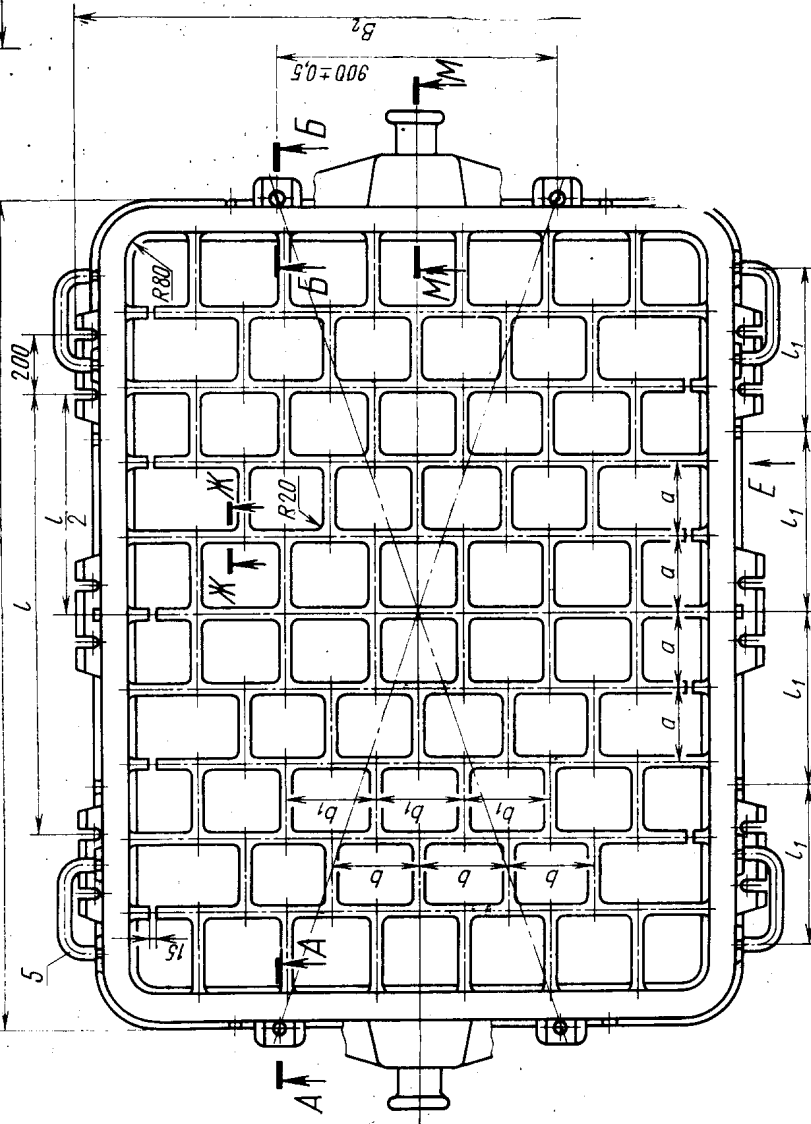
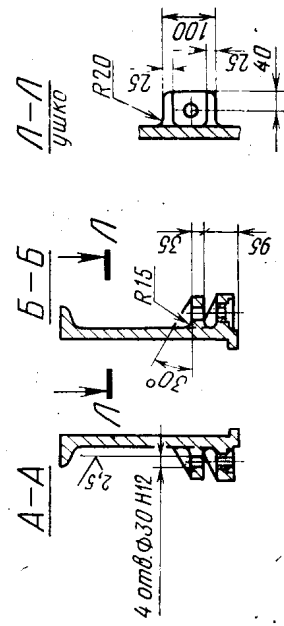
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

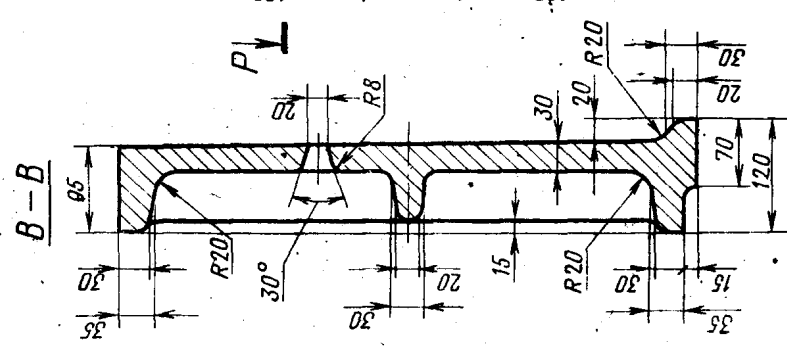
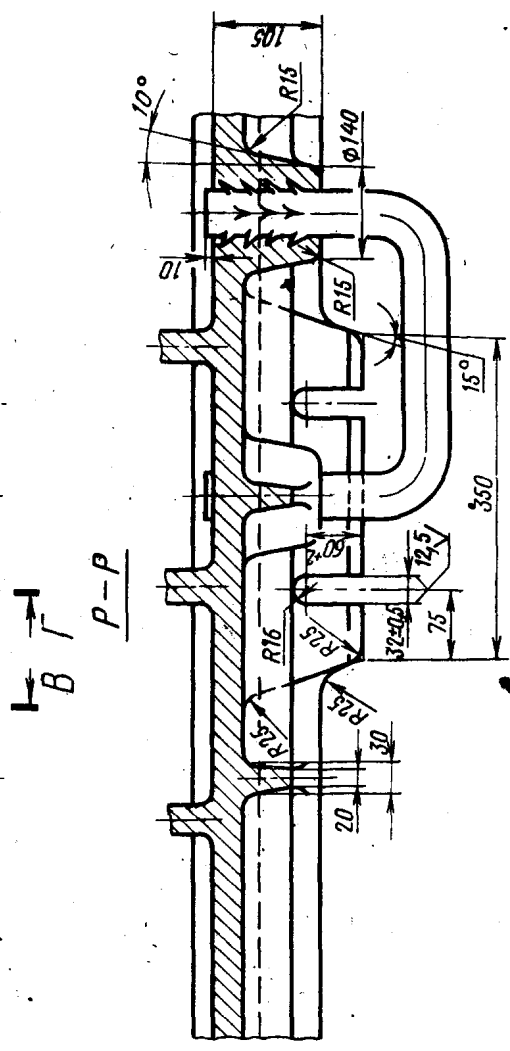
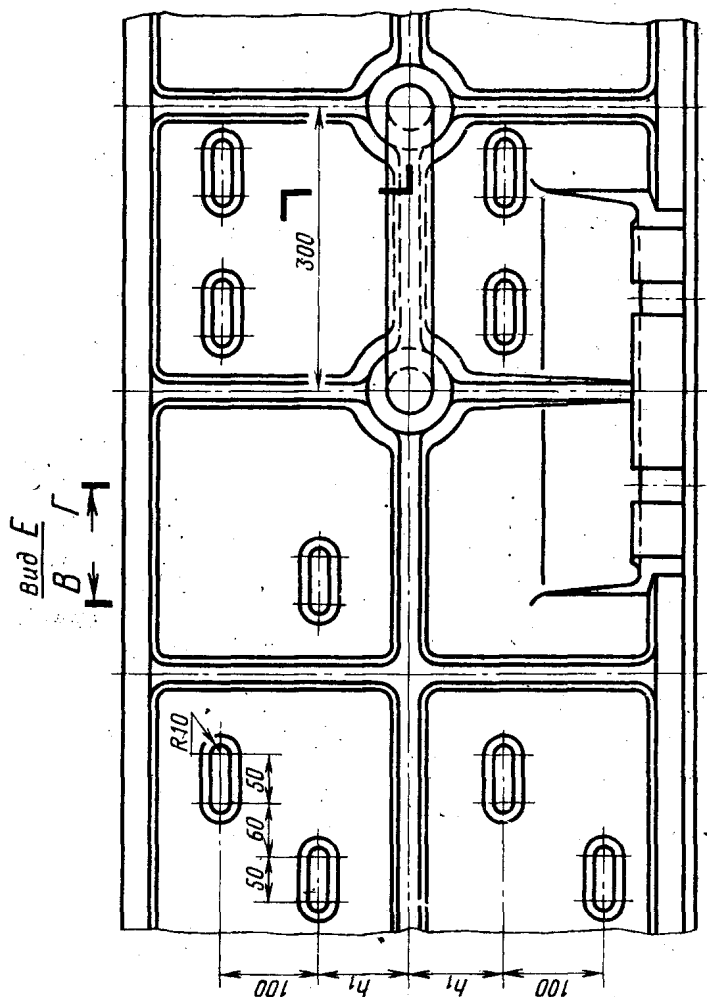
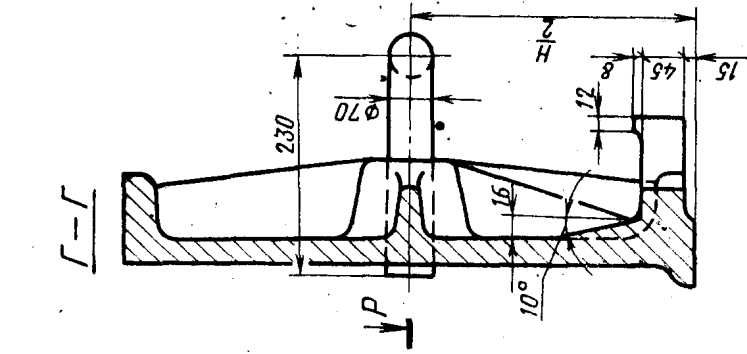
Исполнение 1

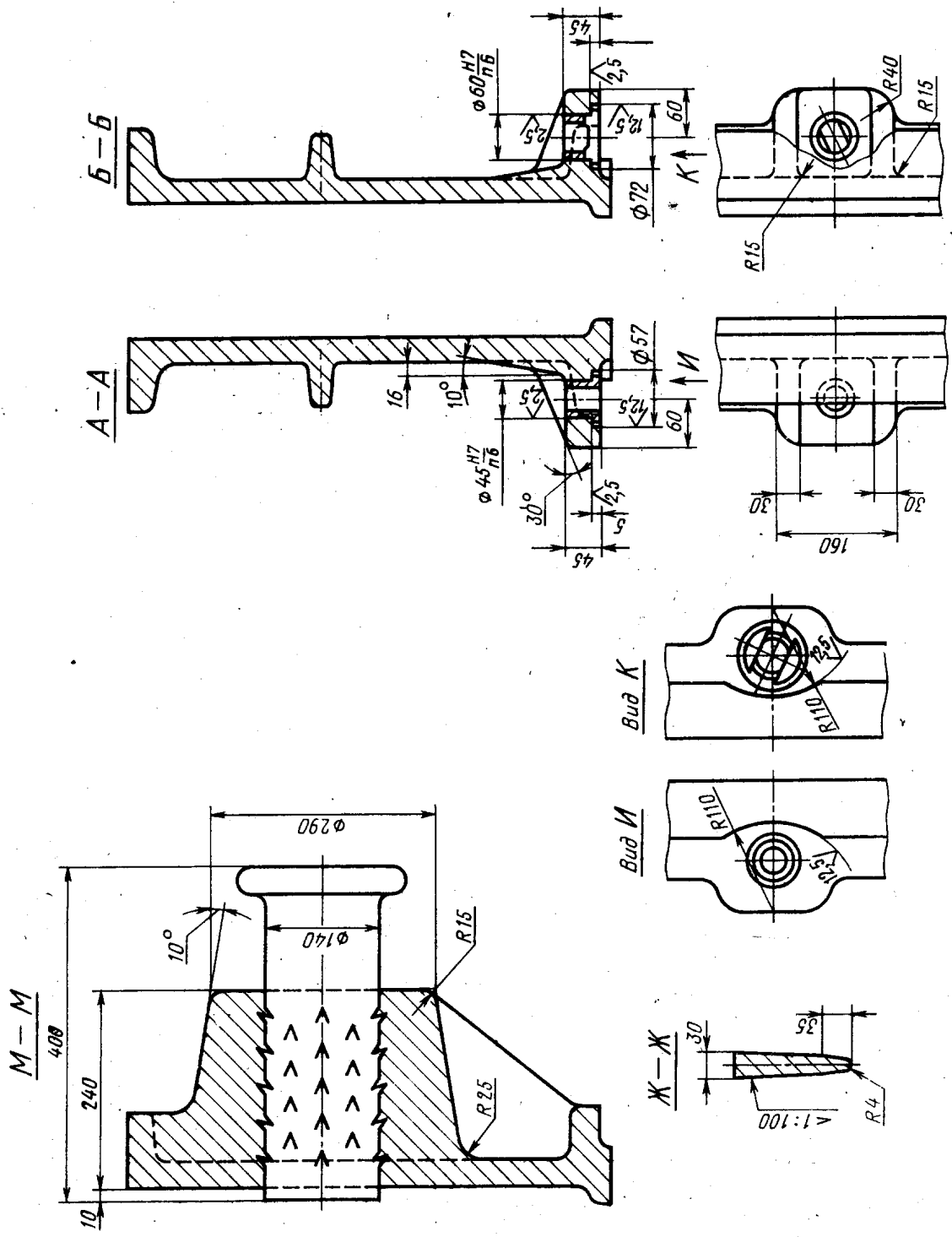


Исполнение 2



1—корпус; 2—цанга 0298-0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4—втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₂	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Мас- са, кг
	Исполнения					Пред. откл.	Но- мин.											
	1	2																
0270-0461	0270-0462				500				1840			1100		275	230	300	65	2520
0463	0464		2400	1600	600				1840							360	85	2755
0465	0466			1800	500		±1,0	3220	2040			1200		300	260	300	65	2620
0467	0468			2000	600				2040							360	85	2830
0469	0470		2500	2000	500			3320	2240	1400	540	1400	250	325	275	300	65	2750
0471	0472			1600	600				1840							360	85	2960
0473	0474			1800	500				1840							300	65	2635
0475	0476		2600	1600	600			3420	1840					275	230	360	85	2840
0477	0478			1800	500				1840							300	65	2740
0479	0480			2000	600				2040			1200		300	260	360	85	2950
0481	0482		2800	1800	500		±1,5	3620	2040	1700	625			300	260	300	65	2740
0483	0484			2000	600				2240			1400		325	275	360	85	2950
0485	0486			1800	500				2240							360	85	2840
0487	0488			2000	600				2040			1200	300	300	260	300	65	2840
0489	0490			1800	500				2040							360	85	3050
0491	0492		3000	2000	600			3820	2240	1900	675			325	275	360	85	3060
0493	0494			2000	500				2240			1400		325	275	300	65	3060
0270-0495	0270-0496			600	600				2240							360	85	3290

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:
Опока 0270-0485 ГОСТ 15017-69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей вулкан 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.