

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length from 1600 to 2000 mm, width 1000; 1200 mm,
height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15010—69***

Взамен
МН 2015—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.

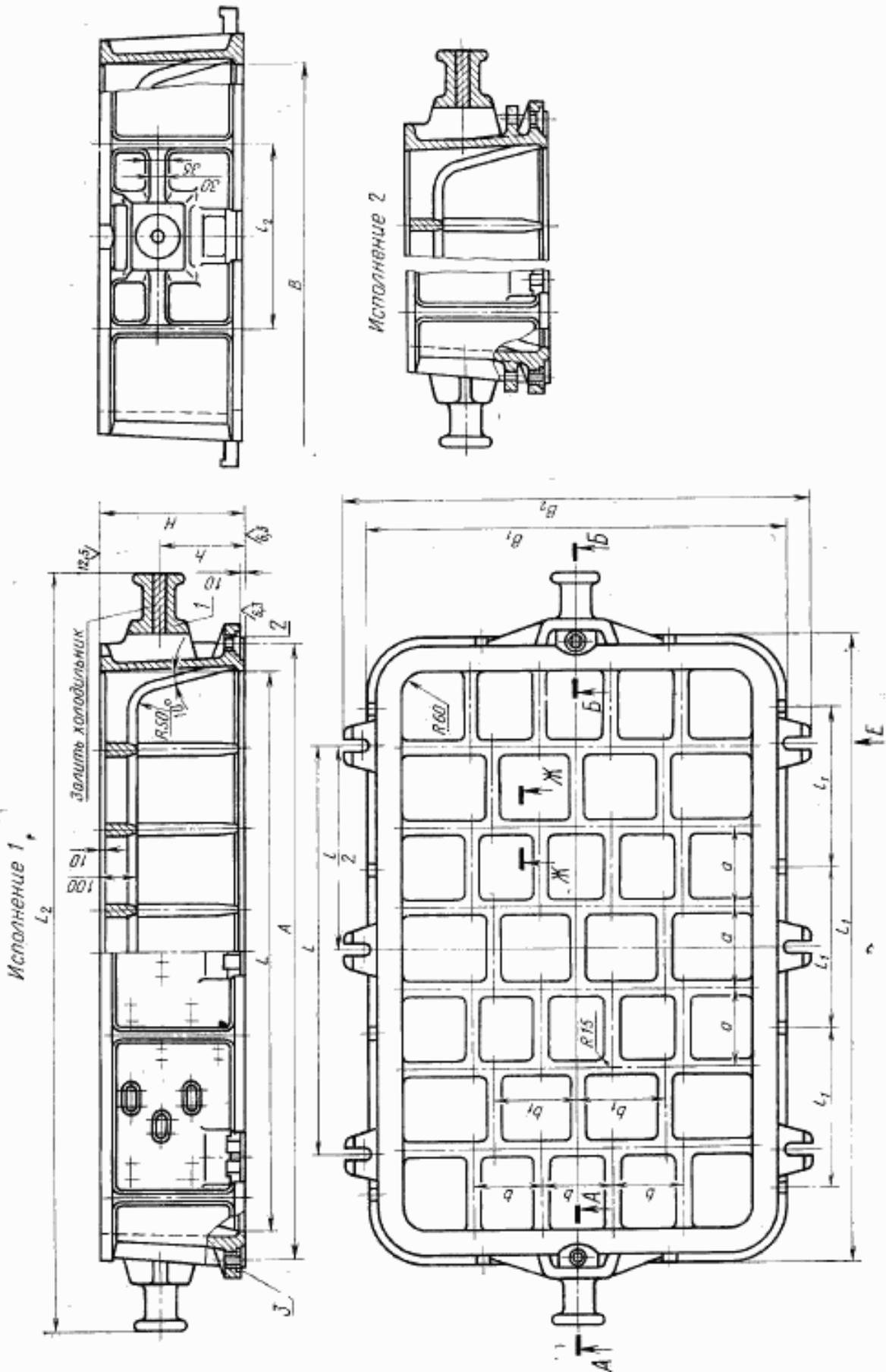
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

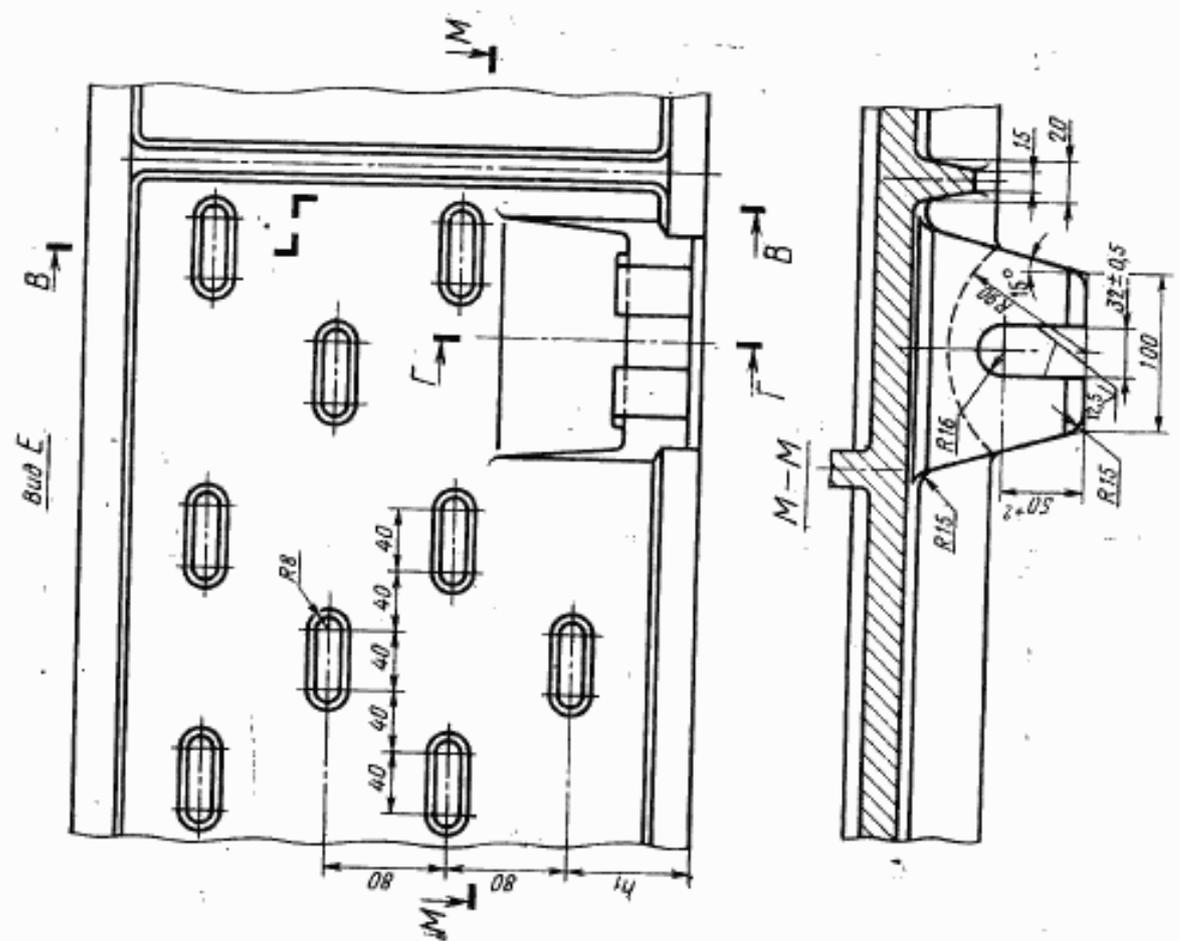
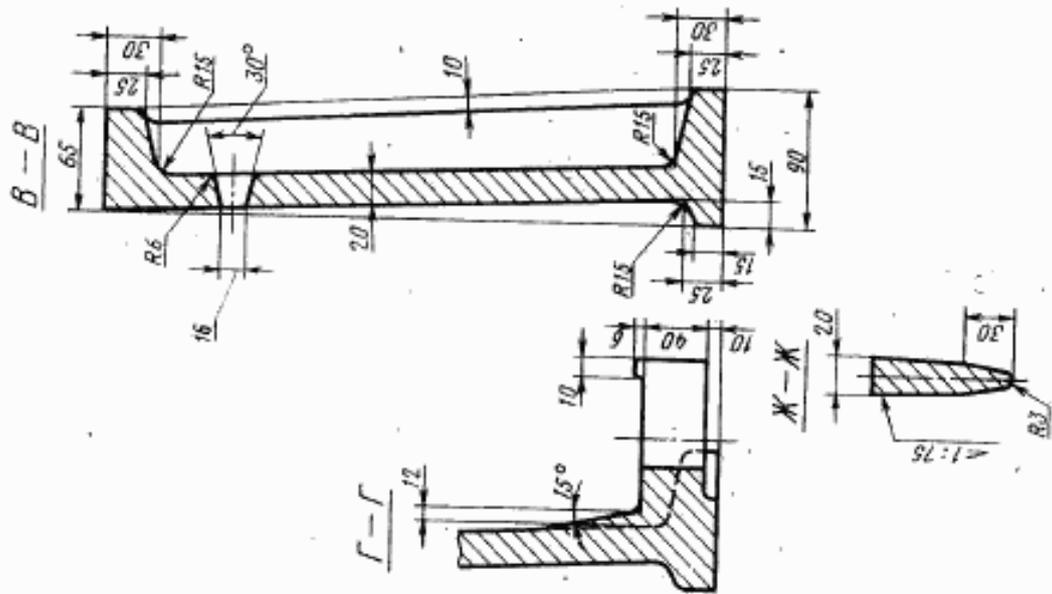
Издание официальное

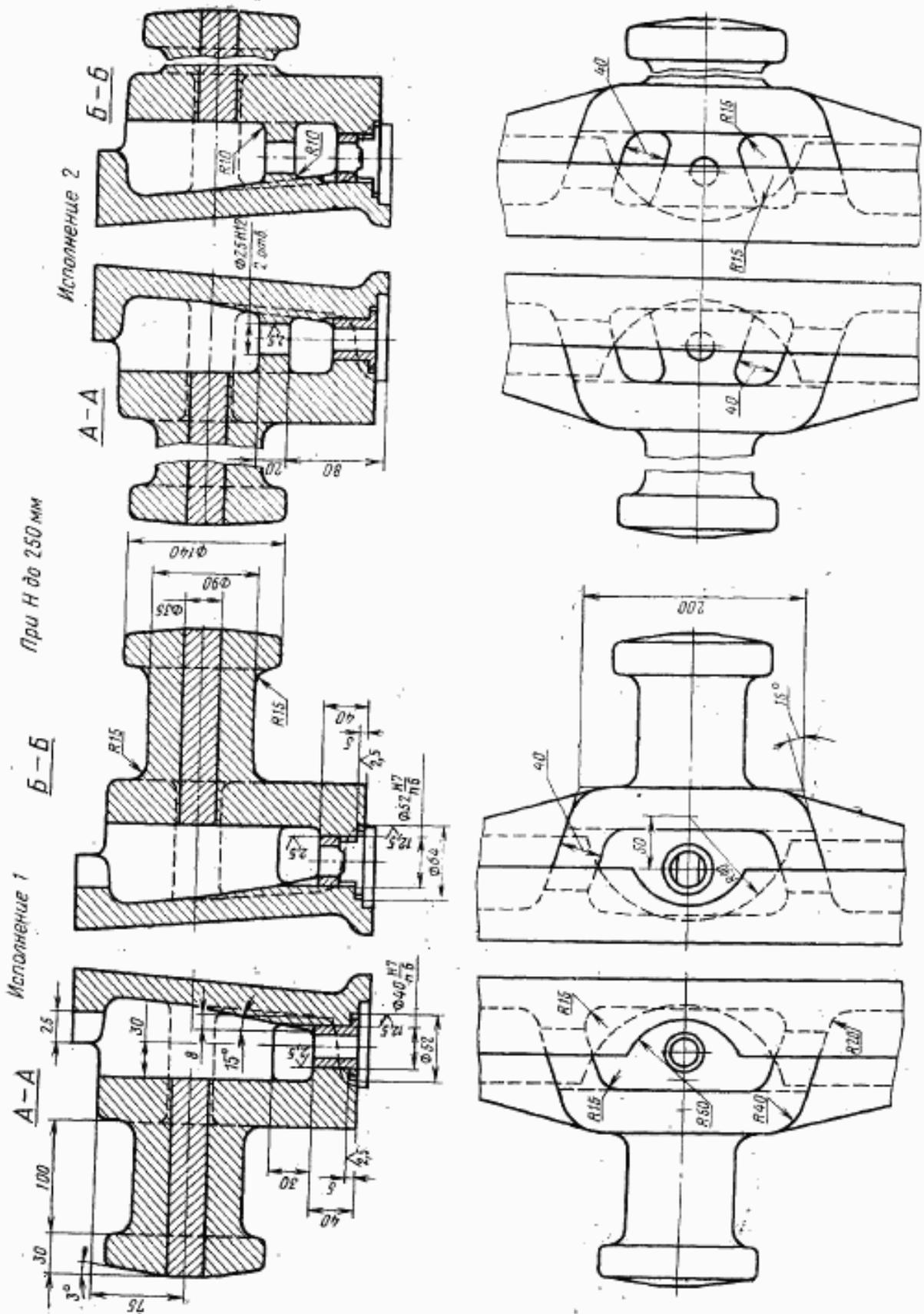
Перепечатка воспрещена

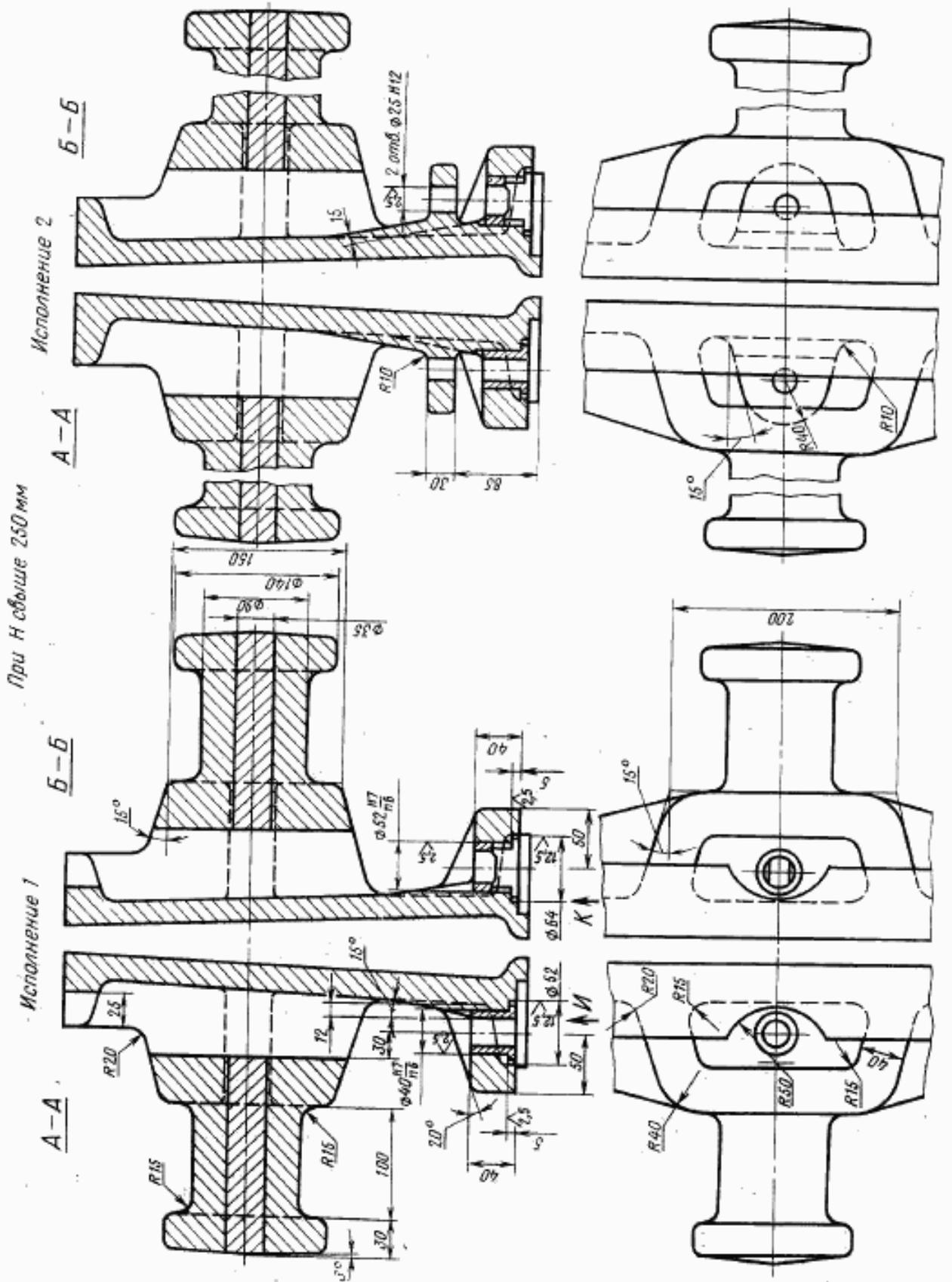
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3538 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9—80).

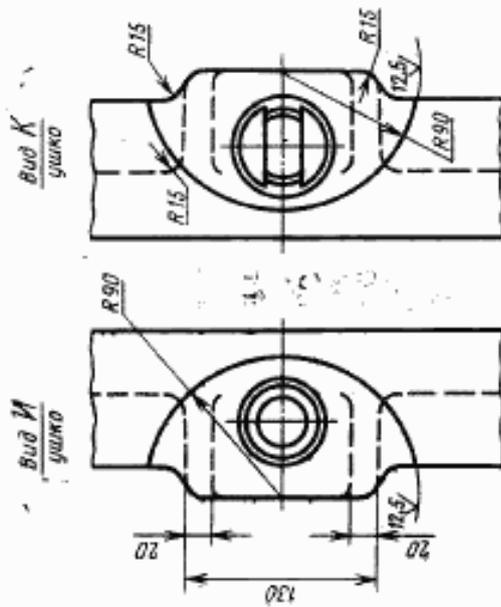


1—корпус; 2—штука направляющая (290-1284 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штука центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение олока	Применимость		L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	r _h	a	b	φ ₁	h	h ₁	Количество разновидностей отверстий	Масса, кг	
	Исполнения	Исполнения				Номина.	Пред. откл.														
J	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2
0270-0211	0270-0212				200												120	60		570	
0213	0214			250													150	85	2	609	
0215	0216		1000	300						1180	1300		450		200	250	180	70	3	645	
0217	0218			350													210	55		683	
0219	0220		1600	400			1760	±0,5	1780	2160		1300	480	280			240	80	4	721	
0221	0222			200													120	60		596	
0223	0224			250													150	85	2	640	
0225	0226		1200	300						1380	1500		550		240	300	180	70	3	681	
0227	0228			350													210	55		720	
0270-0229	0270-0230			400													240	80	4	760	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок	Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₀	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	b ₂	Кол-во рядов литя- тельных отверстий	Масса, кг		
	Исполнения	Исполнение				Исполнение	Исполнение													Пред. откл.	Номинал.
0270-0231	0270-0232				200											120	60		2	613	
	0233				250											150	85			656	
	0235			1000	300			1180	1300				450		200	180	70		3	695	
	0237				350											210	55		4	730	
	0239			1800	400						1500			260		240	80			772	
	0241				200			1980	2400			550				120	60		2	663	
	0243				250											150	85			716	
	0245			1200	300					1380	1500		550		240	180	70		3	765	
	0247				350											210	55		4	810	
	0249				400											240	80			860	
	0251				200											120	60		2	698	
	0253				250											150	85			750	
	0255			2000	300			2180	2600	1180	1300	1200	575	450	200	180	70		3	798	
	0257				350											210	55		4	849	
0270-0259	0270-0260				400											240	80			897	

Пример условного обозначения опки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения 1:
Опка 0270-0219 ГОСТ 15010—69

То же, исполнения 2:

Опка 0270-0220 ГОСТ 15010—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 0290-1354 ГОСТ 15019—69;

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

5. Неуказанные радиусы — 8 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 опки — по ГОСТ 8909—75.