

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15014-69***

Взамен
МН 2019-61

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

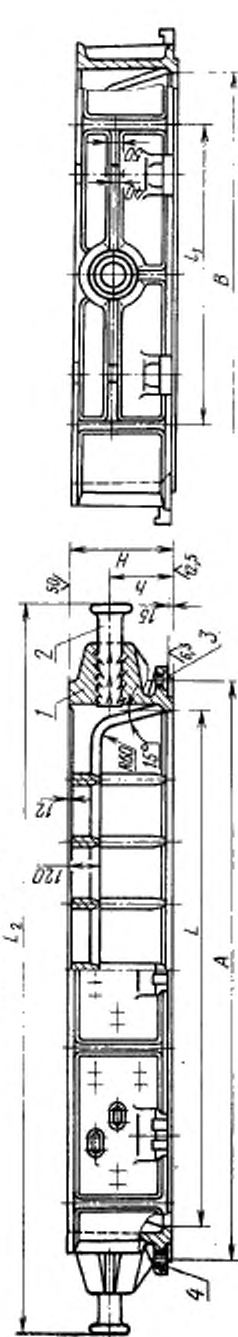
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

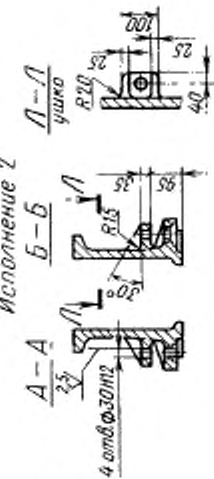
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



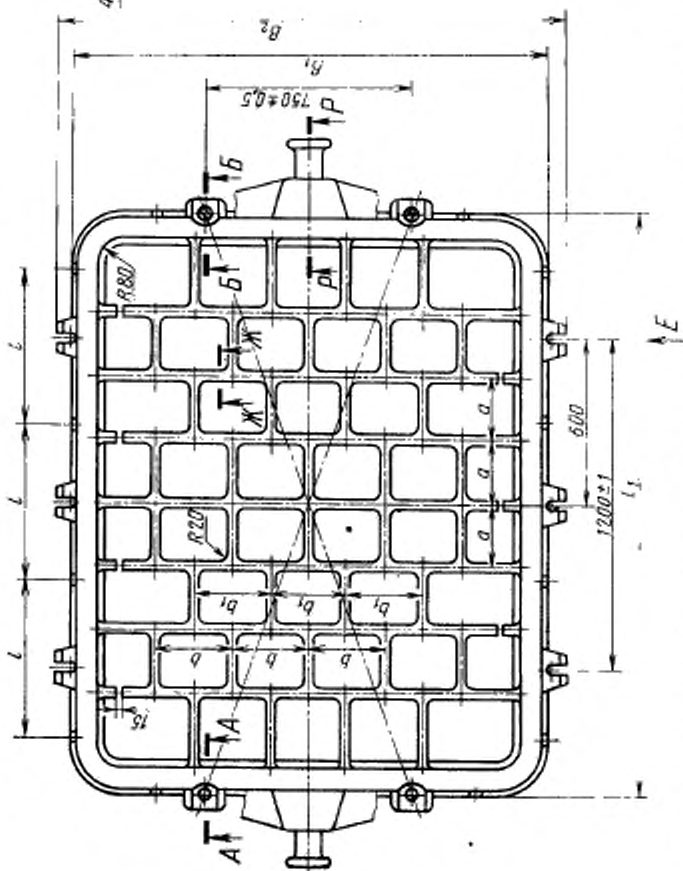
А-А

Б-Б

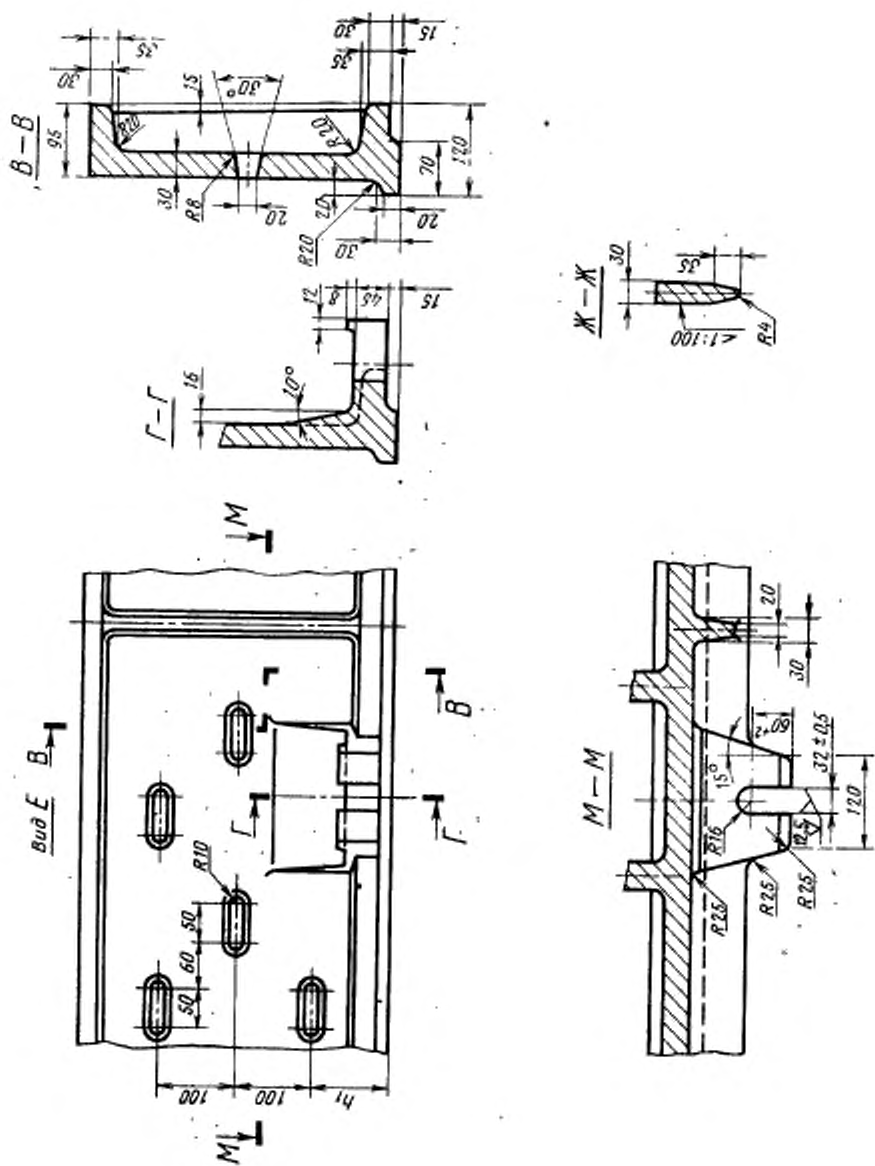
П-П

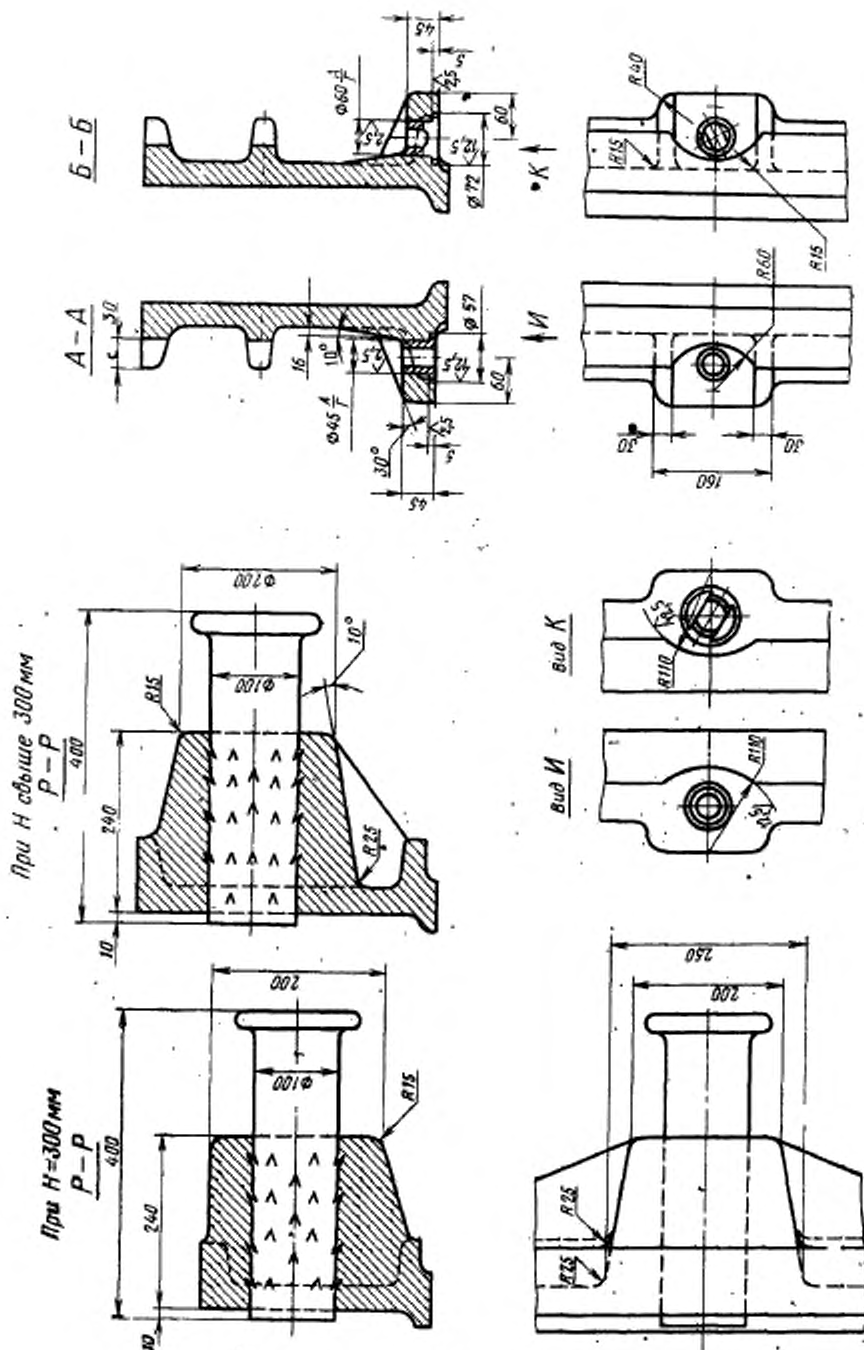
ушко

4 отб. ФЭМНГ



1—корпус; 2—панель 0398-0154 ГОСТ 15030-69 (2 шт.); 3—штука направляющая 0290-1256 ГОСТ 15015-69 (2 шт.); 4—штука центрирующая 0290-1054 ГОСТ 15019-69 (2 шт.).





Размеры в мм

Обозначение олока		Применяемость		L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A (сред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	L ₃	B ₁	B ₂	I	I ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество разов венти- ляционных отверстий	Масса, кг	
		Исполнения																				
1	2	1	2																			
0270-0301	0270-0302					300												180	100	2	1425	
0303	0304				1200	350					1440	1560		900		200	250	210	125		1482	
0305	0306					400												240	100	3	1560	
0307	0308					300												180	100	2	1472	
0309	0310		2000		1400	350	2200	2240	2820		1640	1760	550	1000	250			210	125		1522	
0311	0312					400												240	100	3	1608	
0313	0314					300												180	100	2	1502	
0315	0316				1600	350				1840	1960		1100					210	125		1587	
0317	0318					400										250	300	240	100	3	1670	
0319	0320					300												180	100	2	1550	
0321	0322				1400	350				1640	1760		1000					210	125		1610	
0323	0324					400												240	100	3	1706	
0325	0326					300												180	100	2	1602	
0327	0328		2200		1600	350	2400	2440	3020		1840	1960	600	1100	275			210	125		1663	
0329	0330					400												240	100	3	1758	
0331	0332					300												180	100	2	1670	
0333	0334				1800	350				2040	2160		1200			300	350	210	125		1730	
0270-0335	0270-0336					400												240	100	3	1820	

Пример условного обозначения олоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Олока 0270-0317 ГОСТ 15014-69

То же, исполнения 2:

Олока 0270-0318 ГОСТ 15014-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе спаривания 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 олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909-75.