

**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

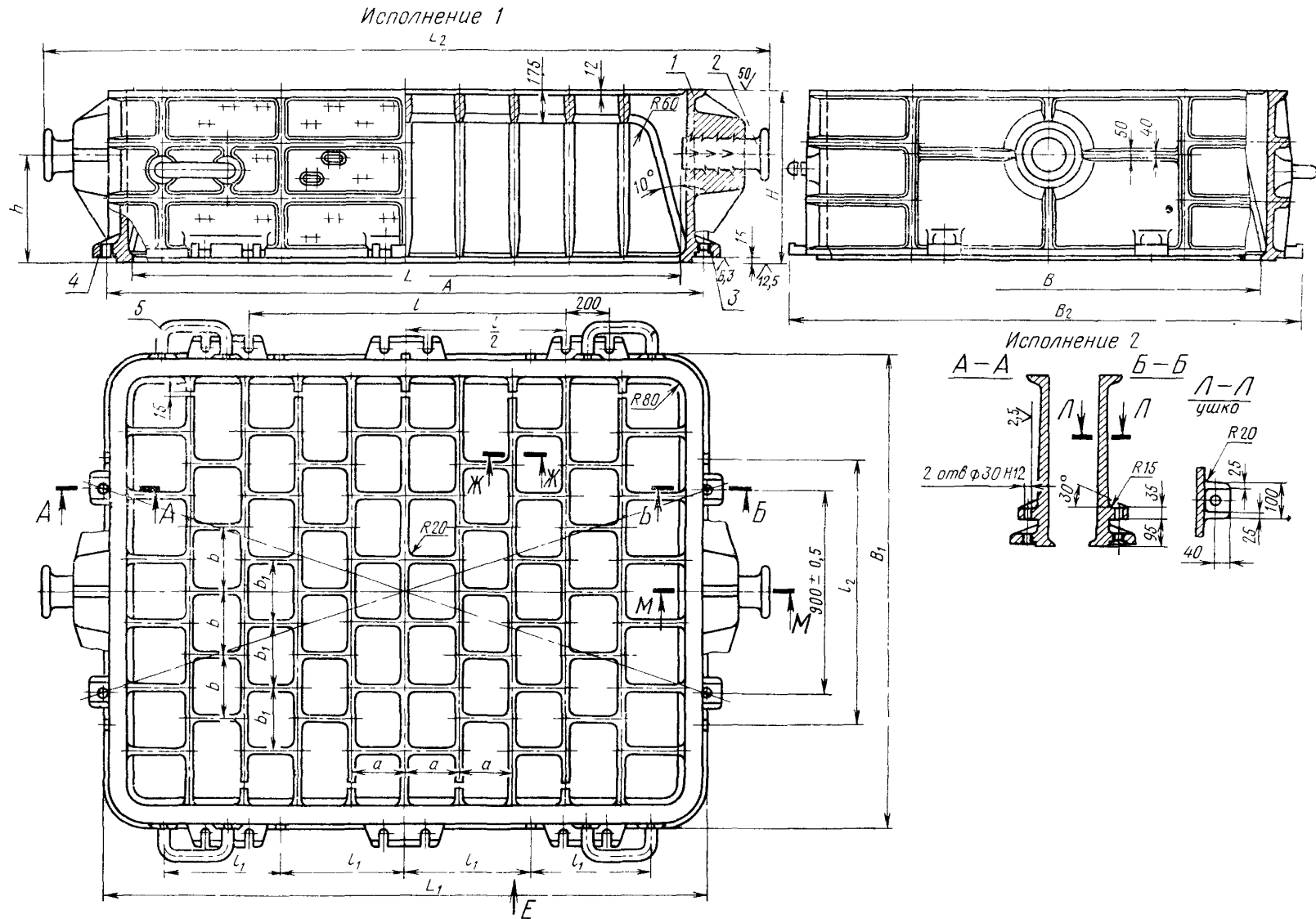
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

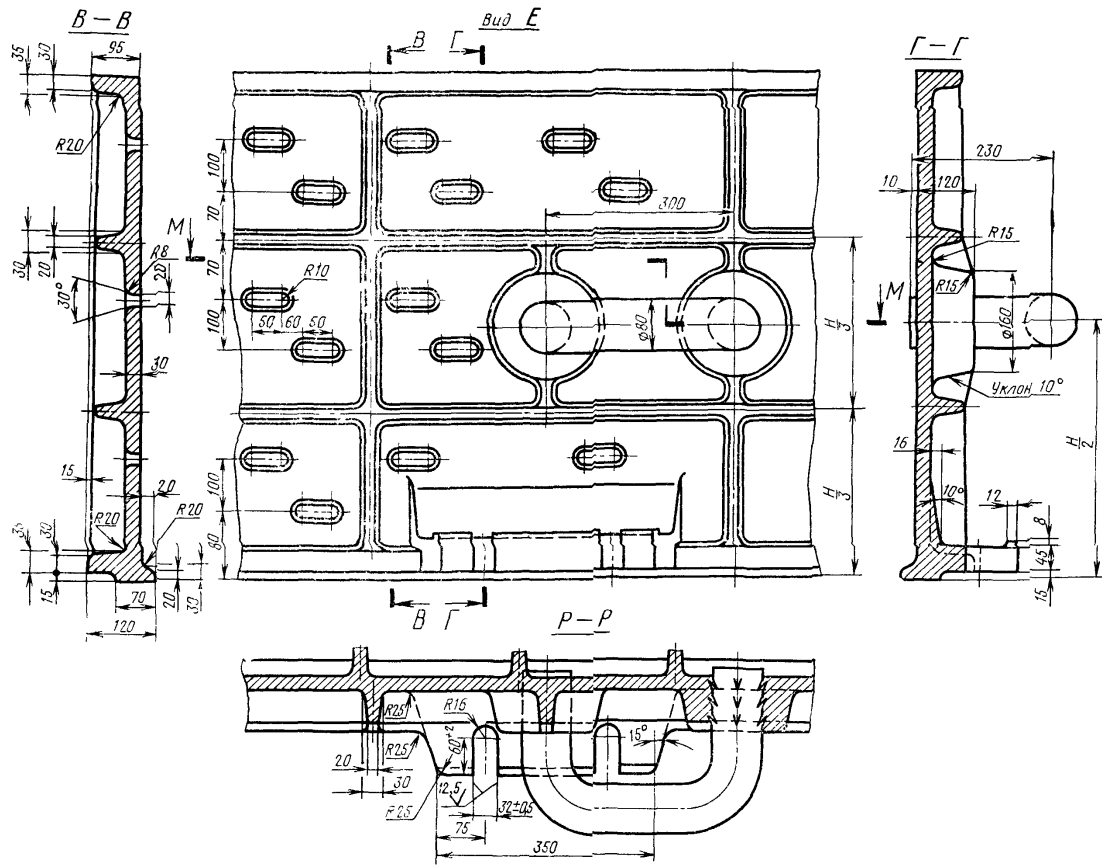
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

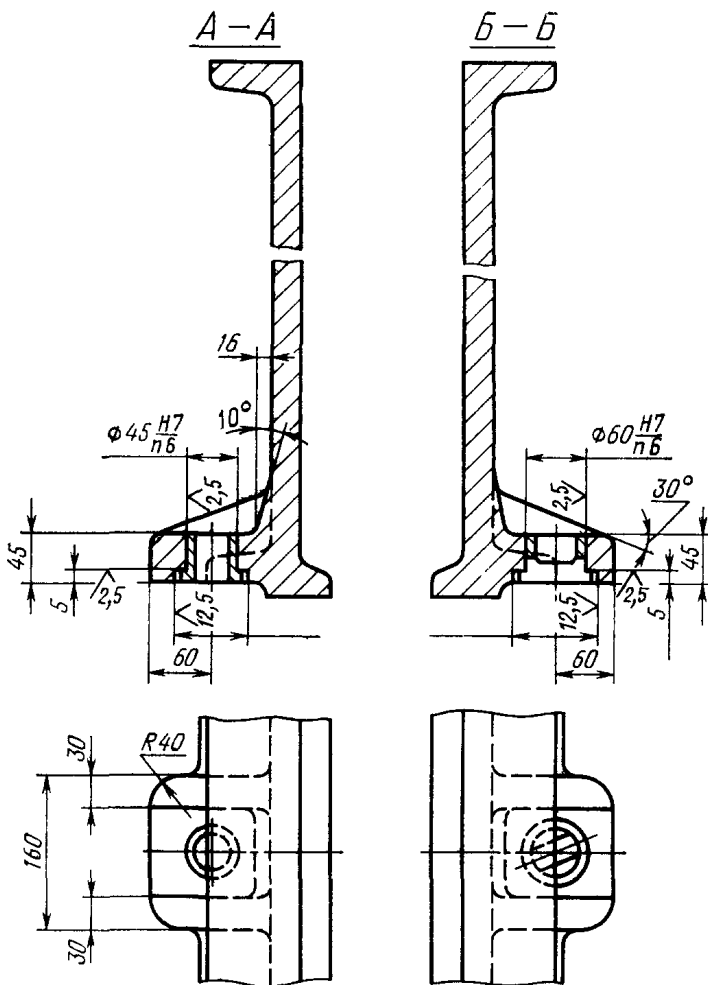
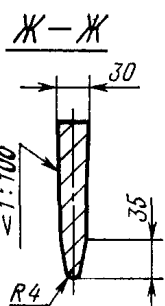
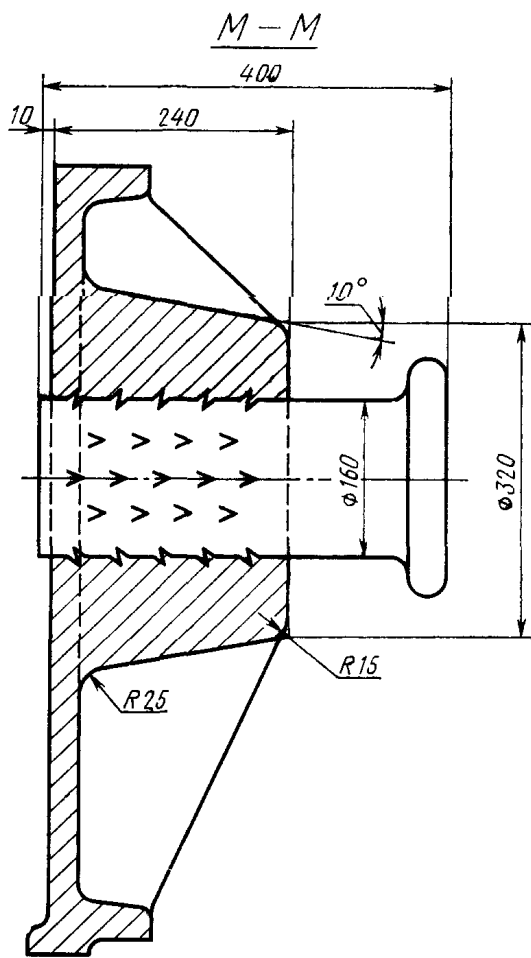
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

* 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—цапфа 0298-0158 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 0298-0066 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. $\pm 2,0$)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	Масса, кг												
							Номина.	Пред. откл.																								
Исполнения		Исполнения																														
1	2	1	2																													
0270-0511	0270-0512			2400	1600	700	2600	$\pm 1,0$	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	420	3130												
0513	0514				800																								480	3320		
0515	0516				1800	700															2040	2160			1200				300	260	420	3270
0517	0518			2500	1800	800	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	480	3470												
0519	0520				700																										420	3380
0521	0522				800																										480	3595
0523	0524			2600	1600	700	2840		2840	3420	1840	1960			1100		275	230	420	3340												
0525	0526				800																										480	3500
0527	0528				700																										420	3385
0529	0530			2800	1800	800	3040	$\pm 1,5$	3040	3620	2040	2160			1200		300	260	480	3590												
0531	0532				700																										420	3380
0533	0534				800																										480	3595
0535	0536			3000	2000	700	3240		3240	3820	2240	2360			1400		325	275	420	3525												
0537	0538				800																										480	3750
0539	0540				1800	700																									420	3495
0541	0542			3000	1800	800	3240		3240	3820	2040	2160			1200		300	260	480	3715												
0543	0544				700																										420	3760
0270-0545	0270-0546				2000	800					2240	2360			1400					325	275	480	3990									

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ 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 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 опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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