

**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.

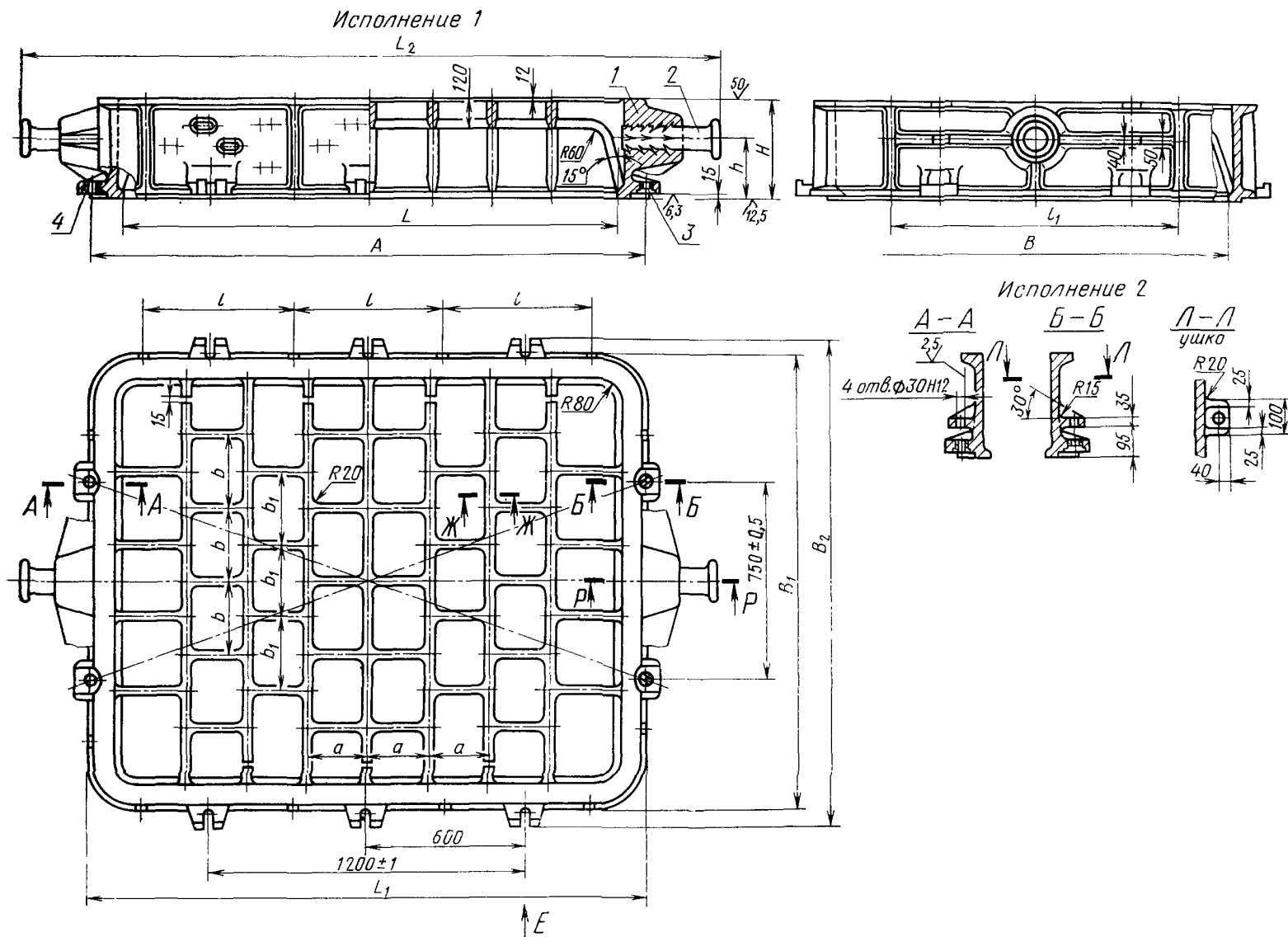
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

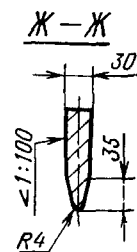
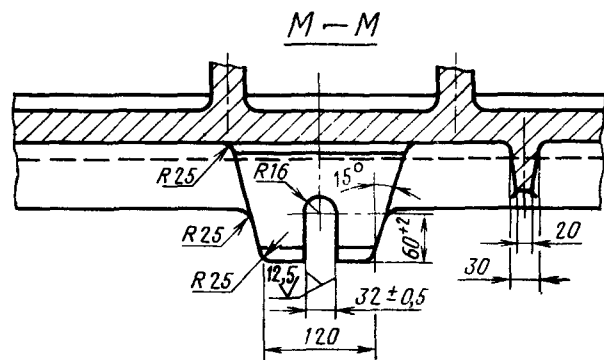
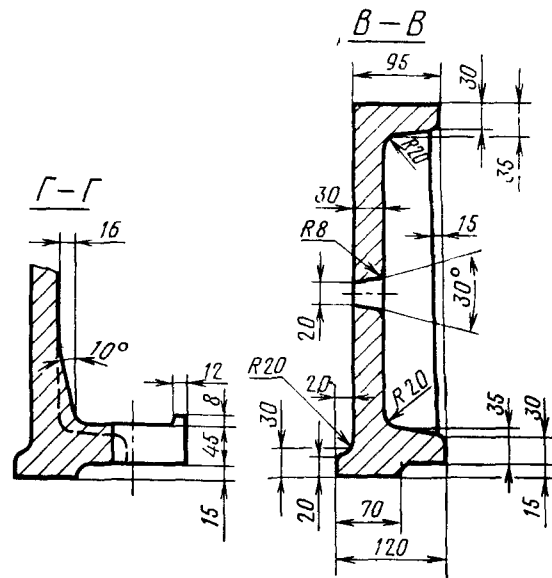
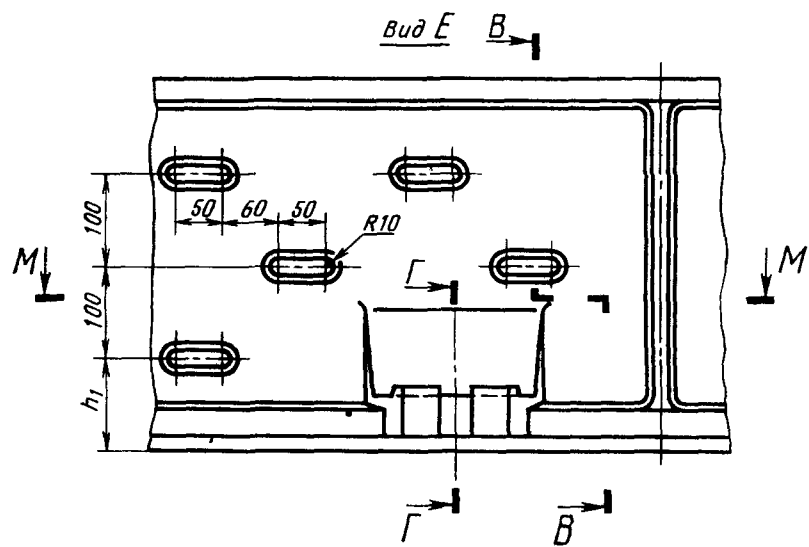
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

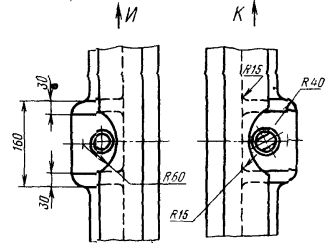
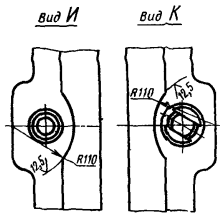
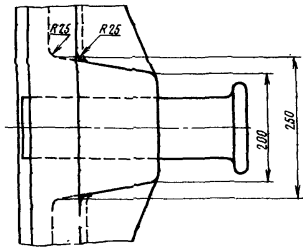
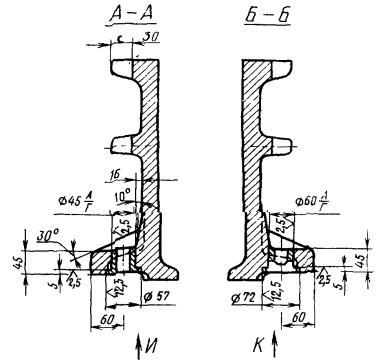
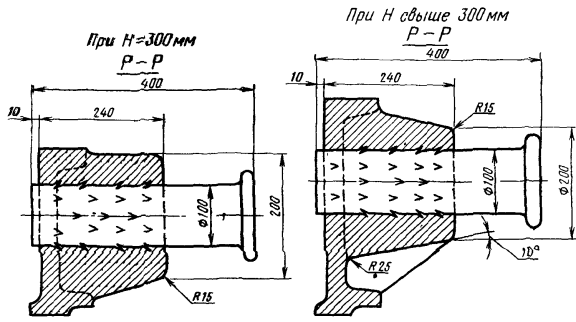
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—цапфа 0298-0154 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.).





Размеры в мм

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

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

Опока 0270-0317 ГОСТ 15014—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0318 ГОСТ 15014—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.