

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

**ГОСТ
15017-69***

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

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.

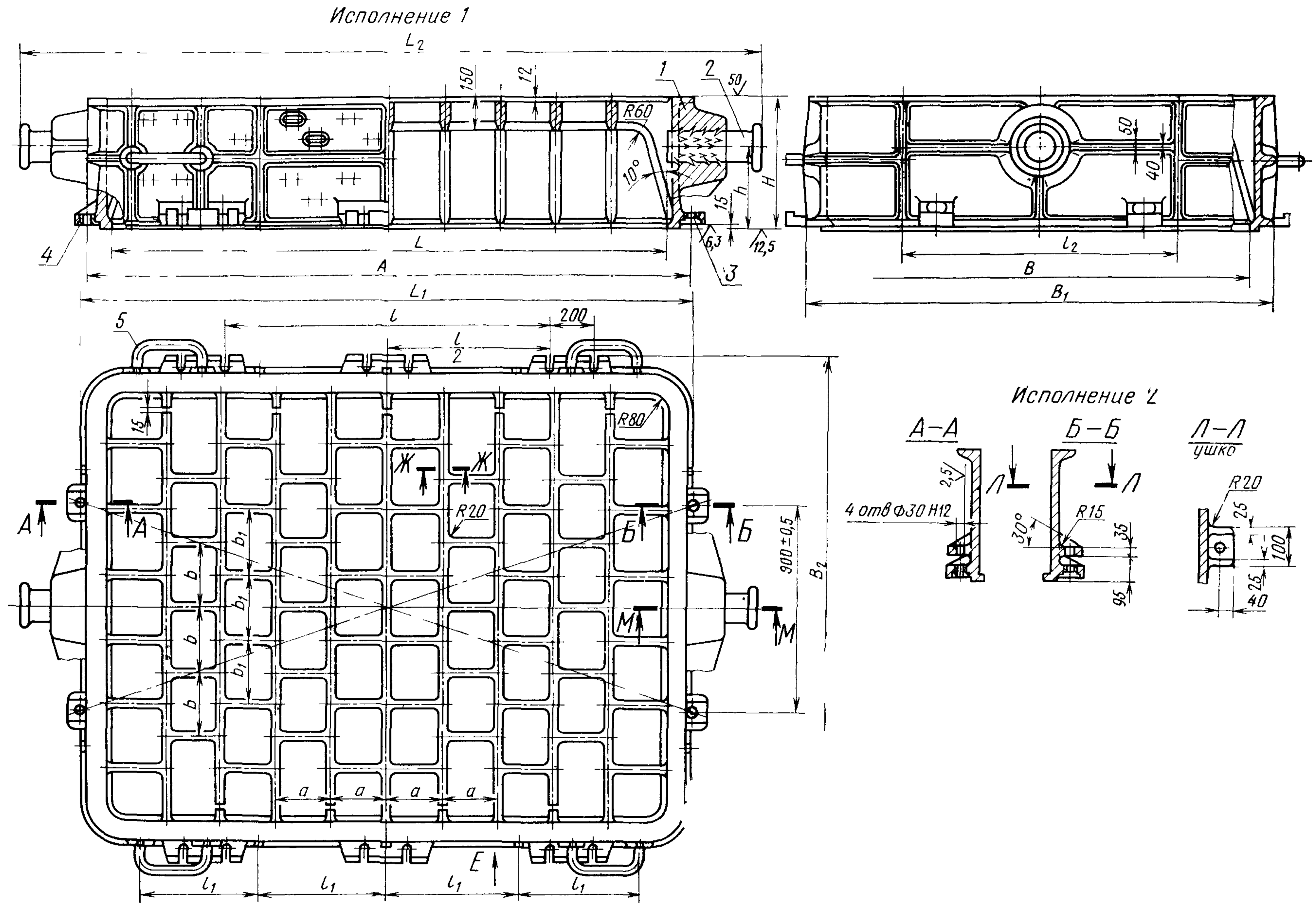
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

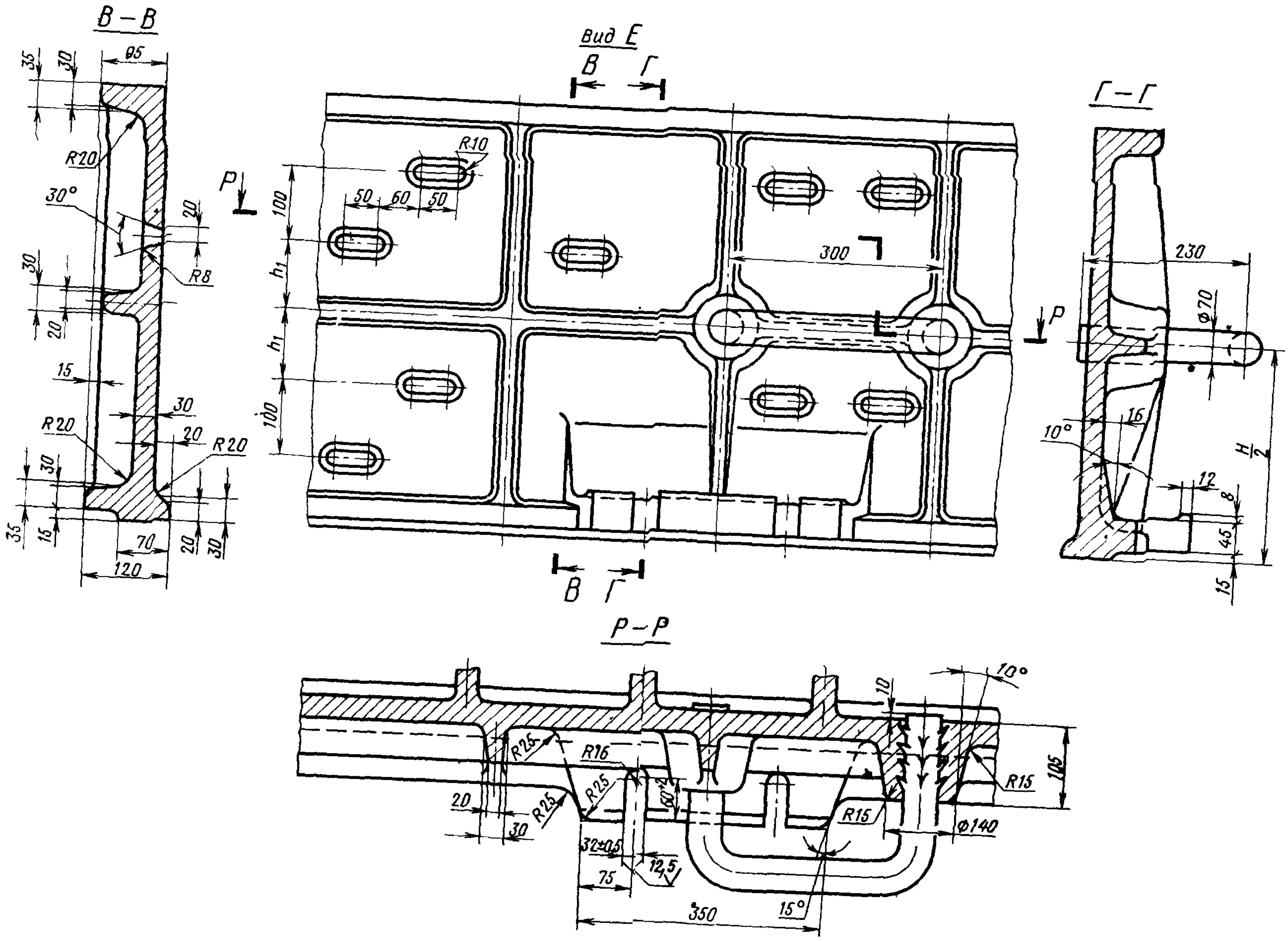
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

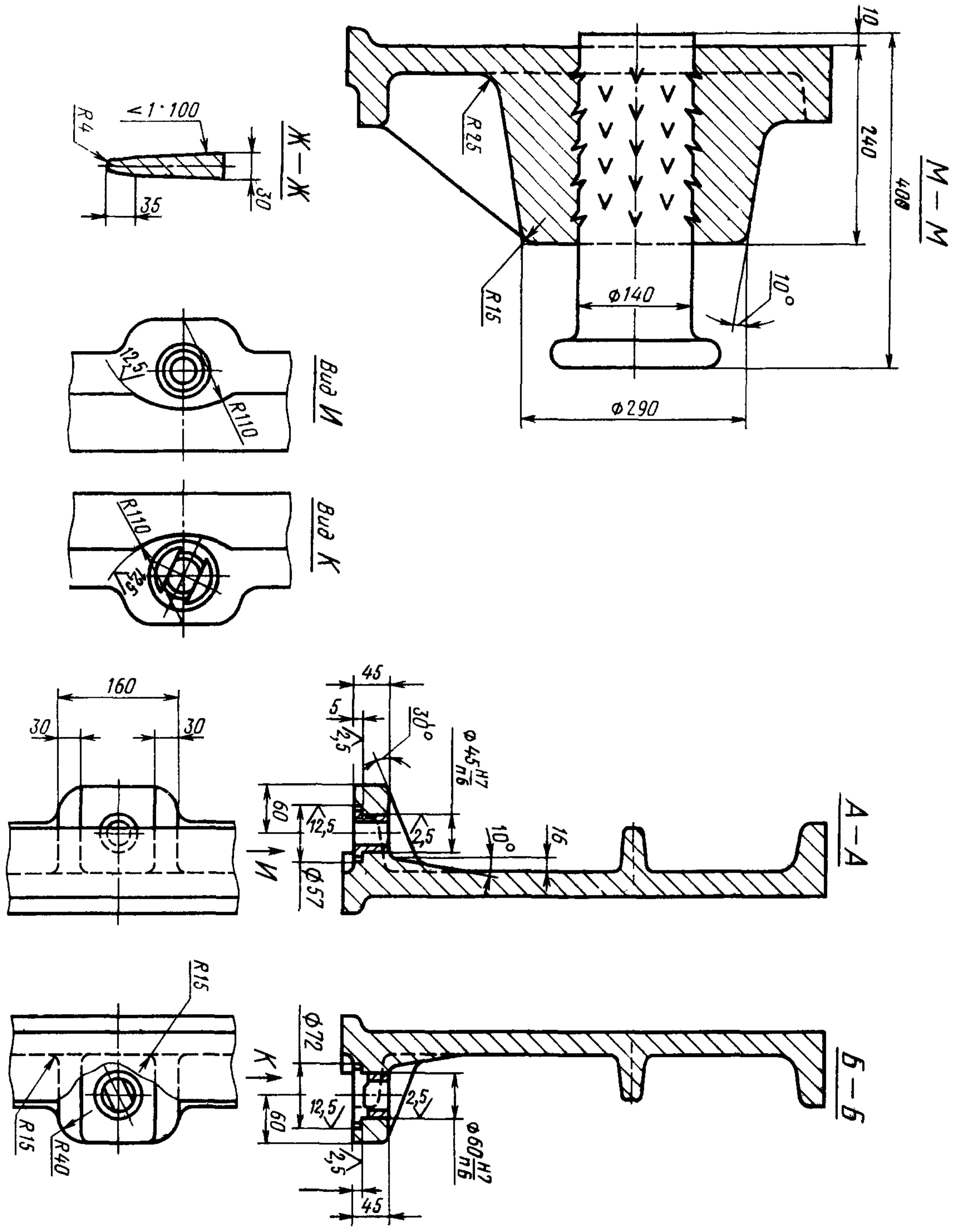
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—цапфа 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 ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Мас- са, кг	
Исполнения		Исполнения					Но- мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0270-0461	0270-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	300	65	2520	
0463	0464				600						360	85							2755			
0465	0466				1800	500													300	65	2620	
0467	0468				600						360	85							2830			
0469	0470			2500	2000	500	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	300	65	2750	
0471	0472				600						360	85							2960			
0473	0474			2600	1600	500	2840		2840	3420	1840	1960			1100		275	230	300	65	2635	
0475	0476				600						360	85							2840			
0477	0478				500						300	65							2740			
0479	0480				1800	600													360	85	2950	
0481	0482			2800	500		3040			2040	2160			1200		300	260	300	65	2740		
0483	0484				600													360	85	2950		
0485	0486				2000	500														300	65	2840
0487	0488				600													360	85	3060		
0489	0490			3000	1800	500	3240			2040	2160			1200		300	260	300	65	2840		
0491	0492				600													360	85	3050		
0493	0494				500													300	65	3060		
0270-0495	0270-0496			2000	600					2240	2360			1400		325	275	300	65	3060		
																		360	85	3290		

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ 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 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.