

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,  
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

**ГОСТ  
15015-69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 500; 600 mm.  
Construction and dimensions

**МН 2020-61**

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.

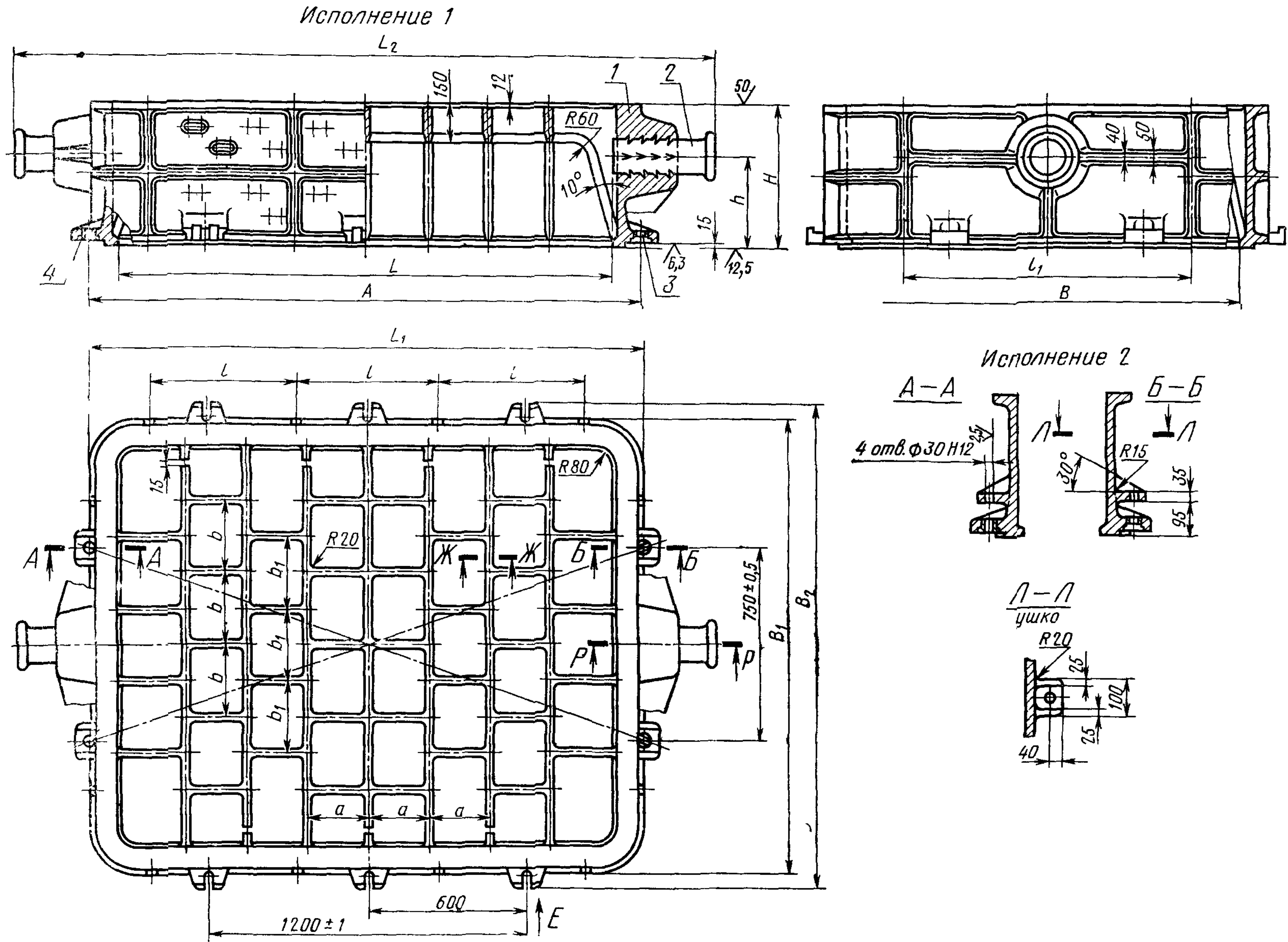
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

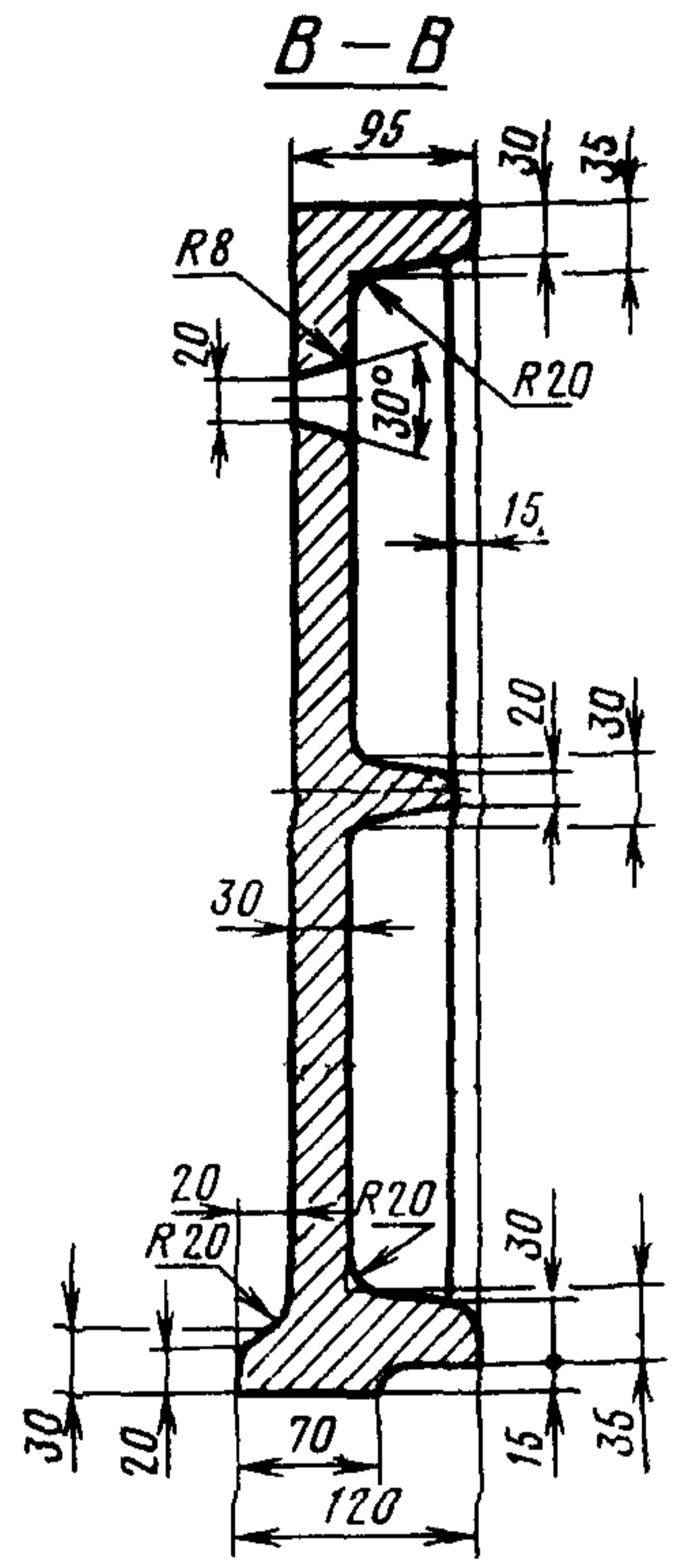
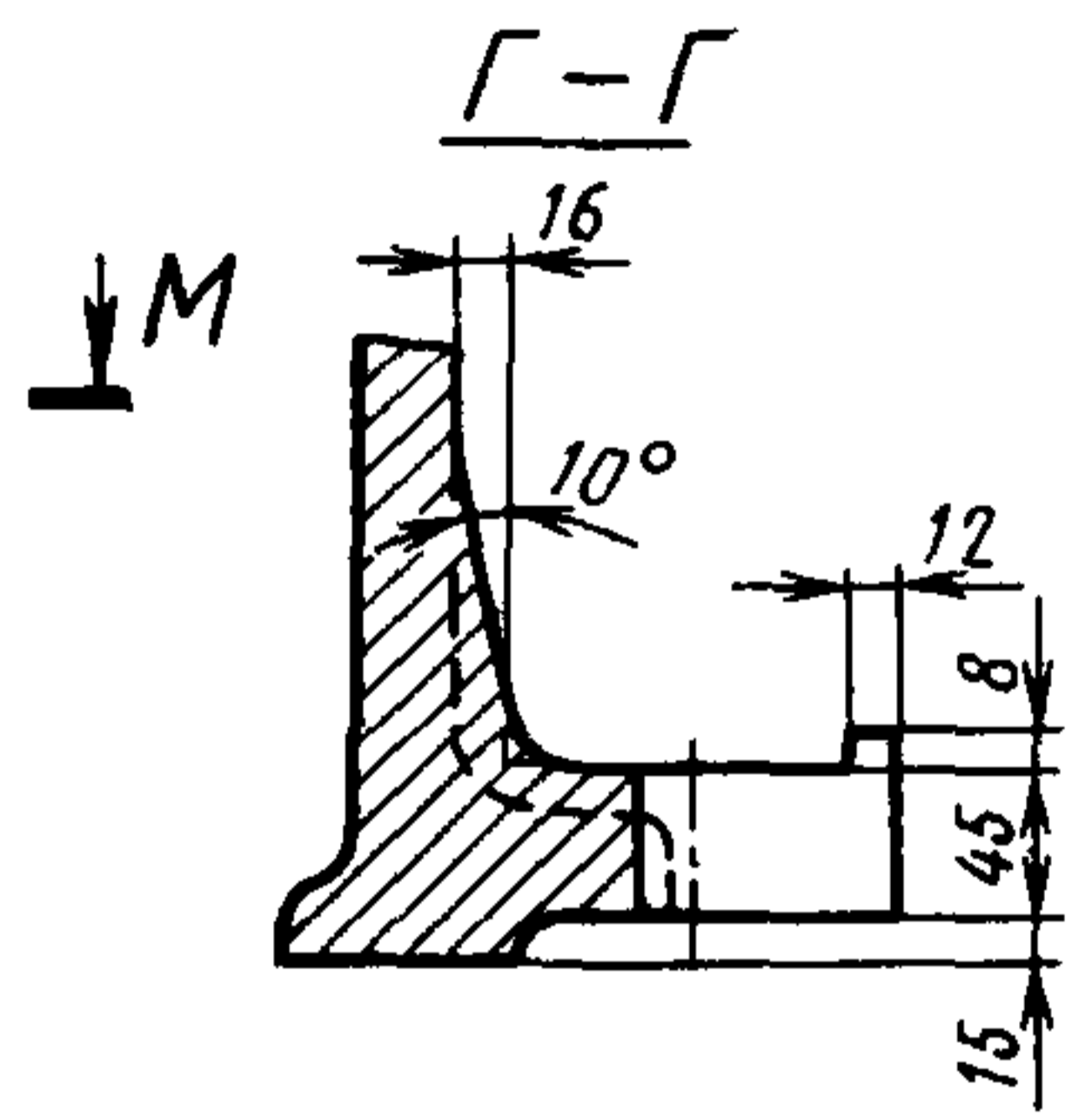
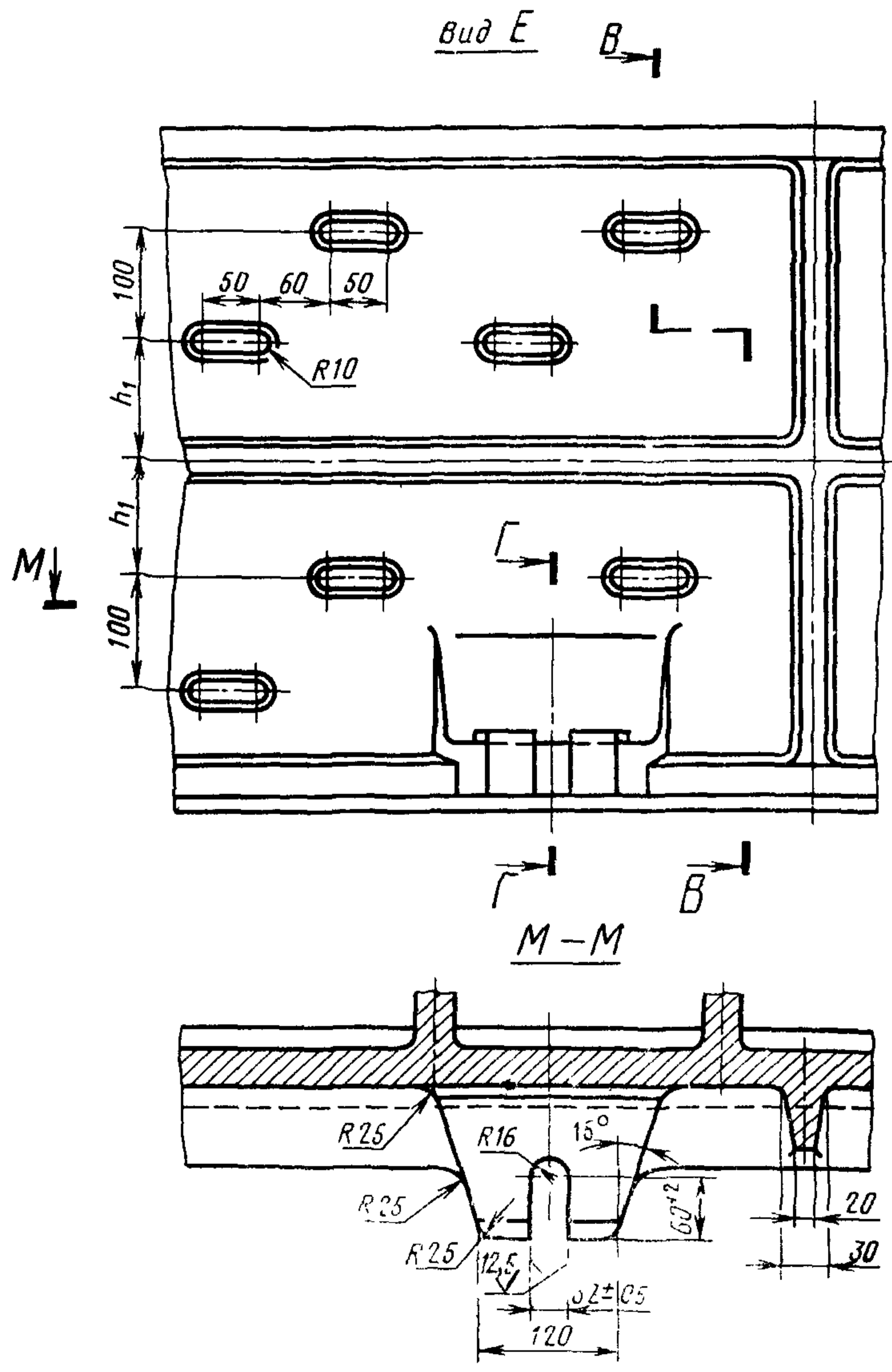
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

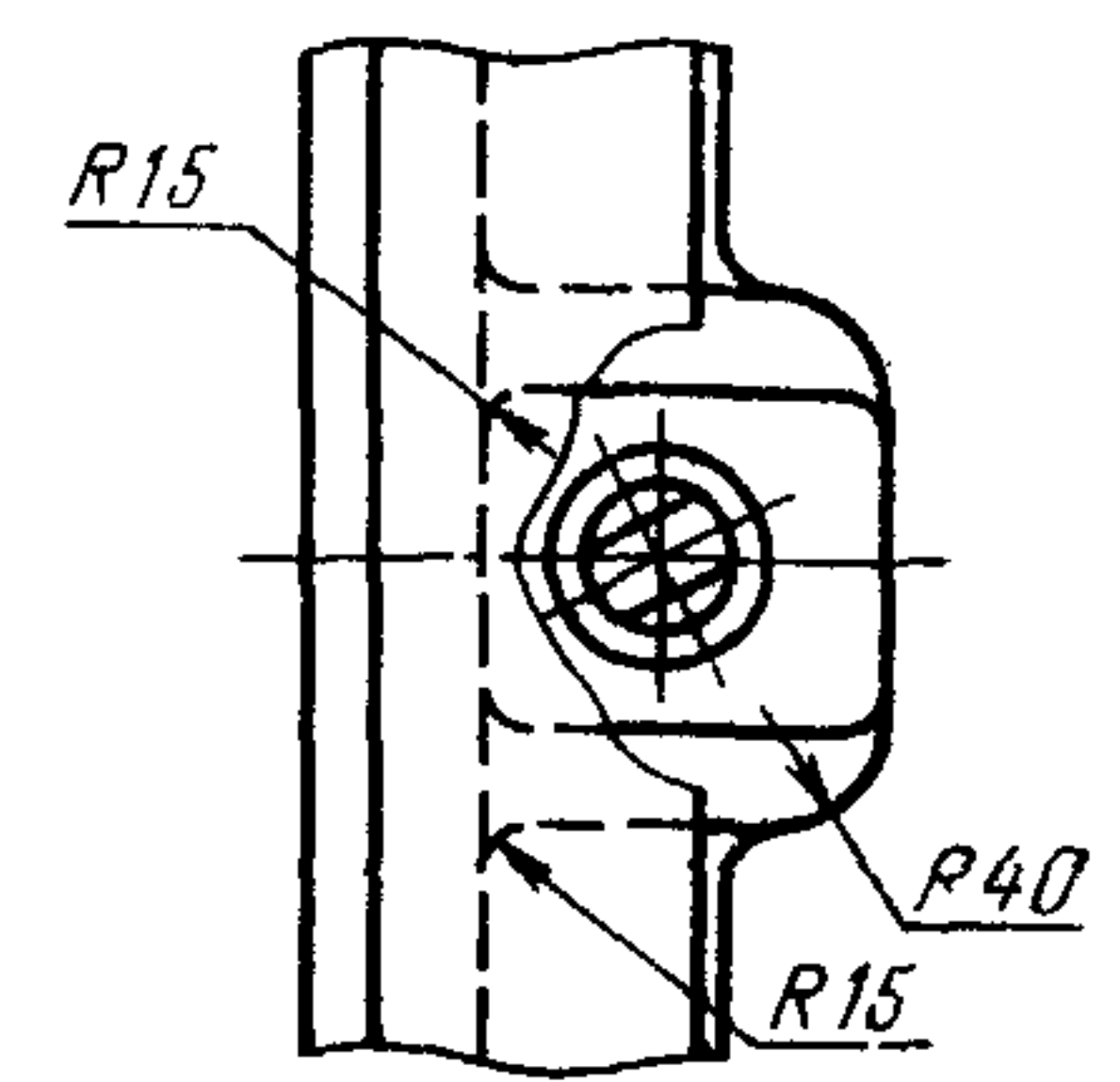
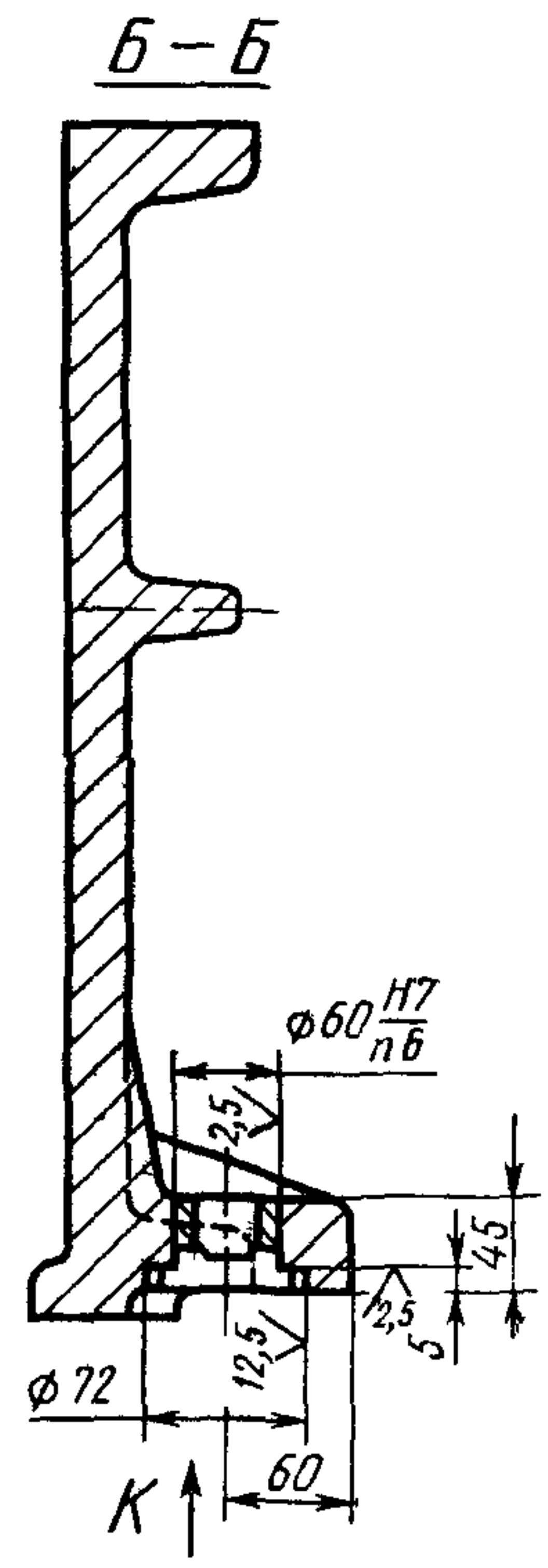
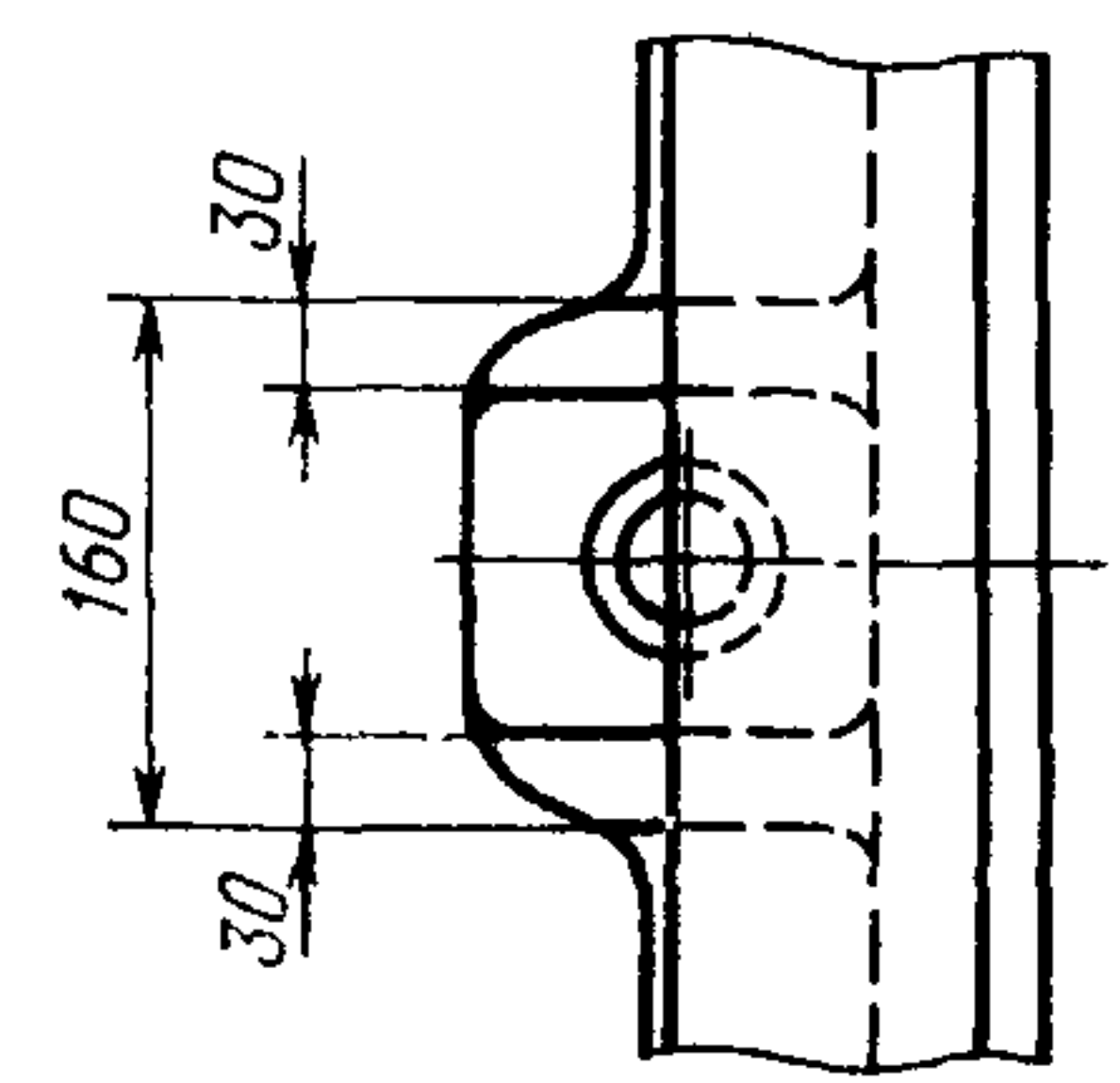
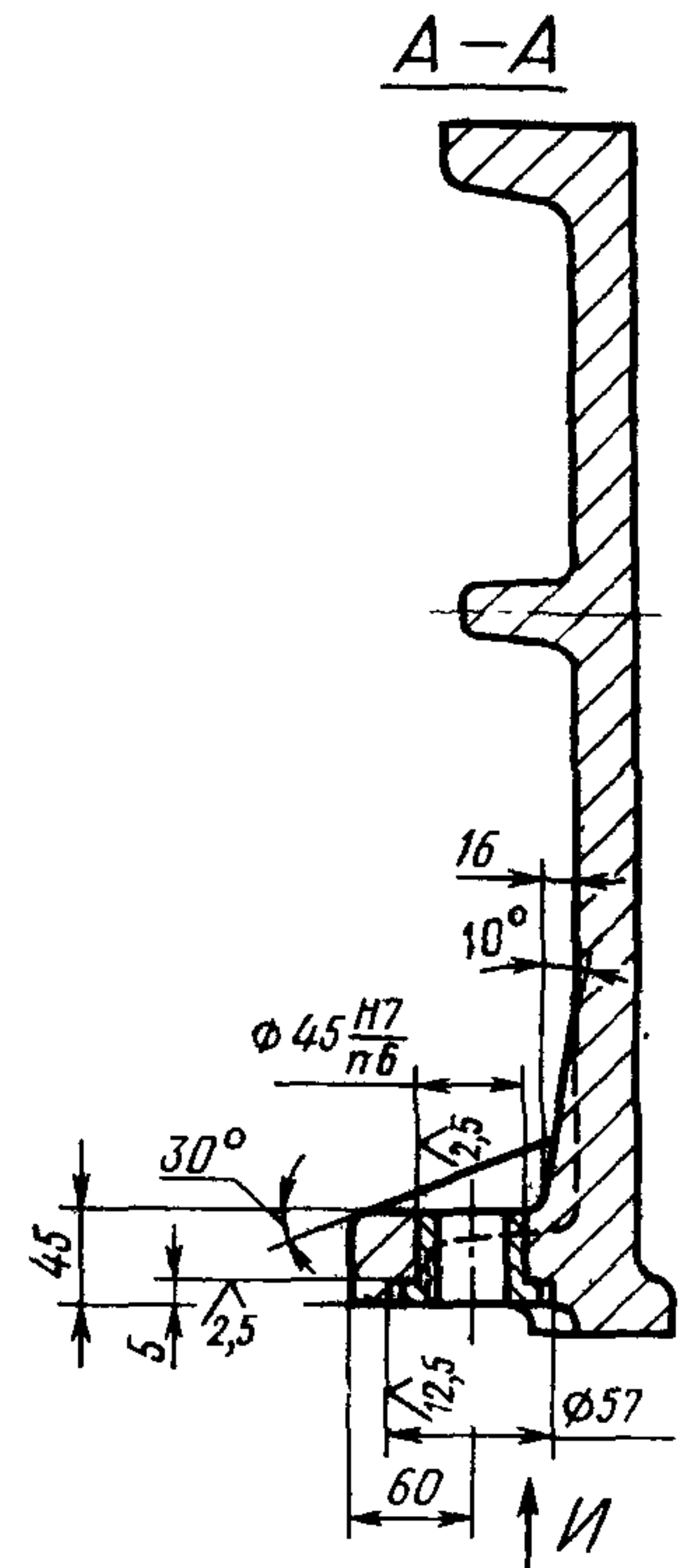
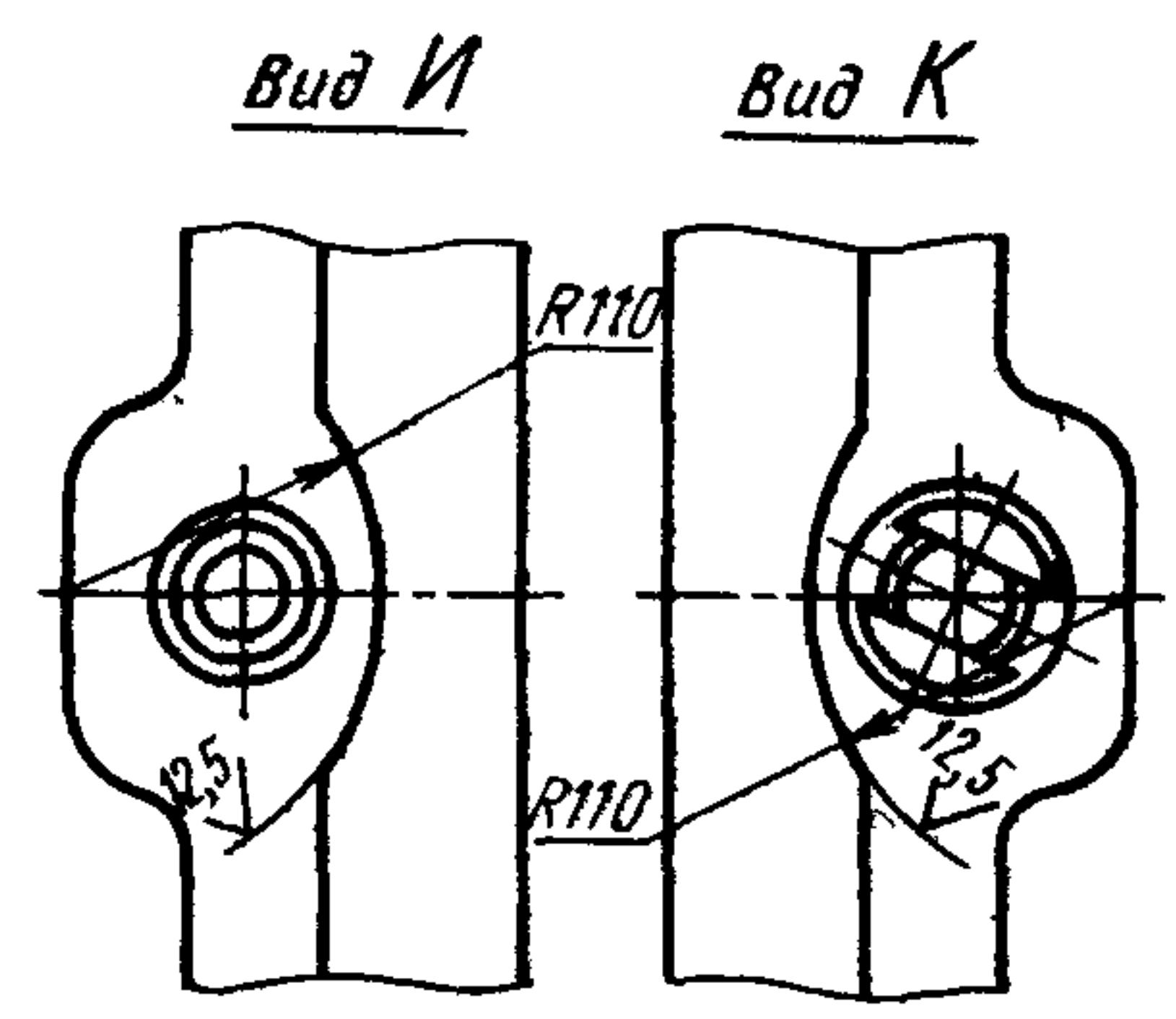
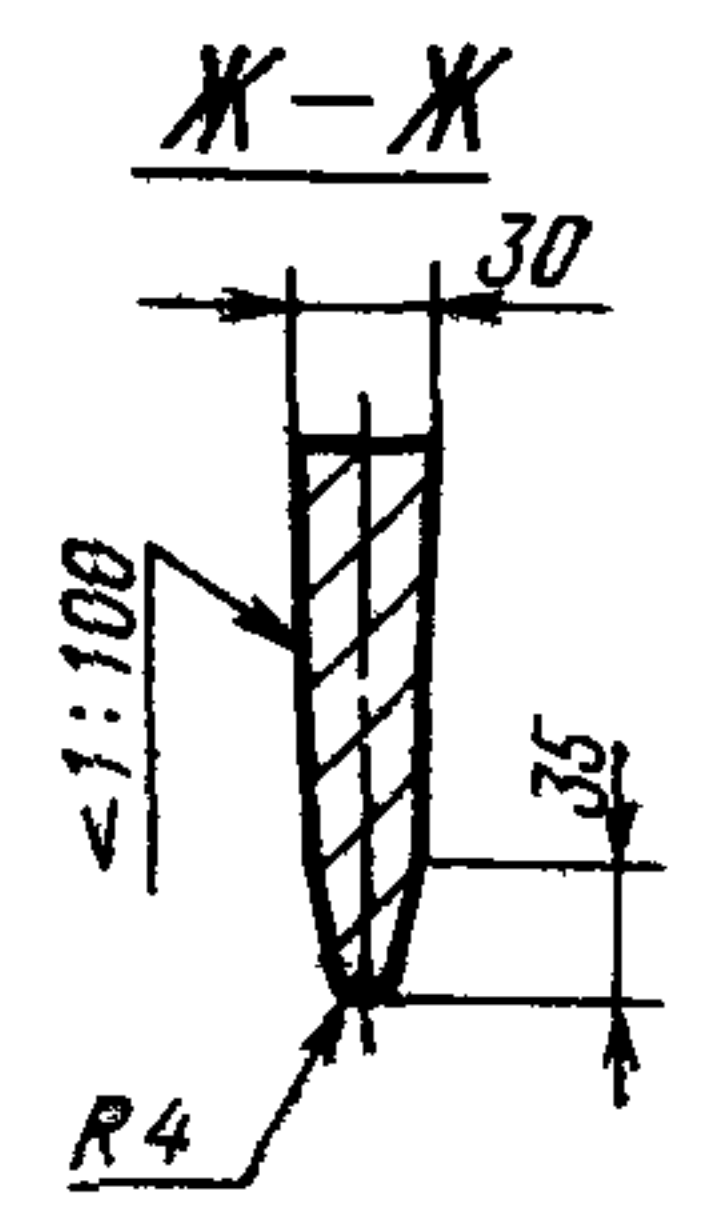
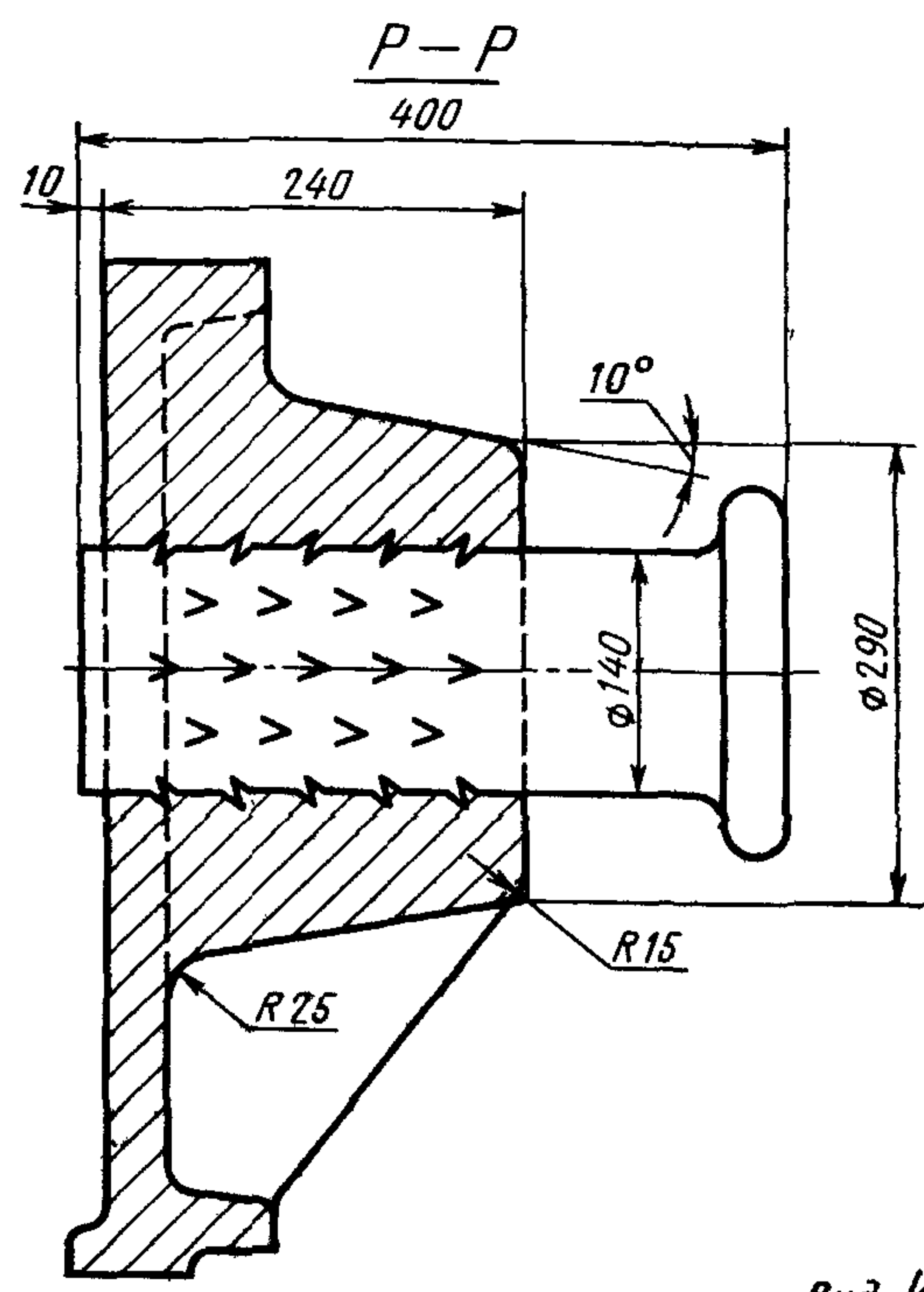
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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



1—корпус; 2—цапфа 0298—0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—штулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — штулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.).





**Размеры в мм**

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±1,0)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																	
1	2	1	2																
0270-0351	0270-0352			2000	1200	500	2200	2240	2820	1440	1560	550	1000	250	200	250	300	65	1940
0353	0354				600	360				80	1105								
0355	0356				500	300				65	2035								
0357	0358				600	360				80	2196								
0359	0360				500	300				65	2130								
0361	0362				600	360				80	2305								
0363	0364				500	300				65	2128								
0365	0366				600	360				80	2300								
0367	0368				500	300				65	2220								
0369	0370				600	360				80	2410								
0371	0372			1800	500	300	65	2310											
0270-0373	0270-0374				600	360	80	2505											

Пример условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H= 600 мм, исполнения 1:  
Опока 0270-0361 ГОСТ 15015—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0362 ГОСТ 15015—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.