

**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.

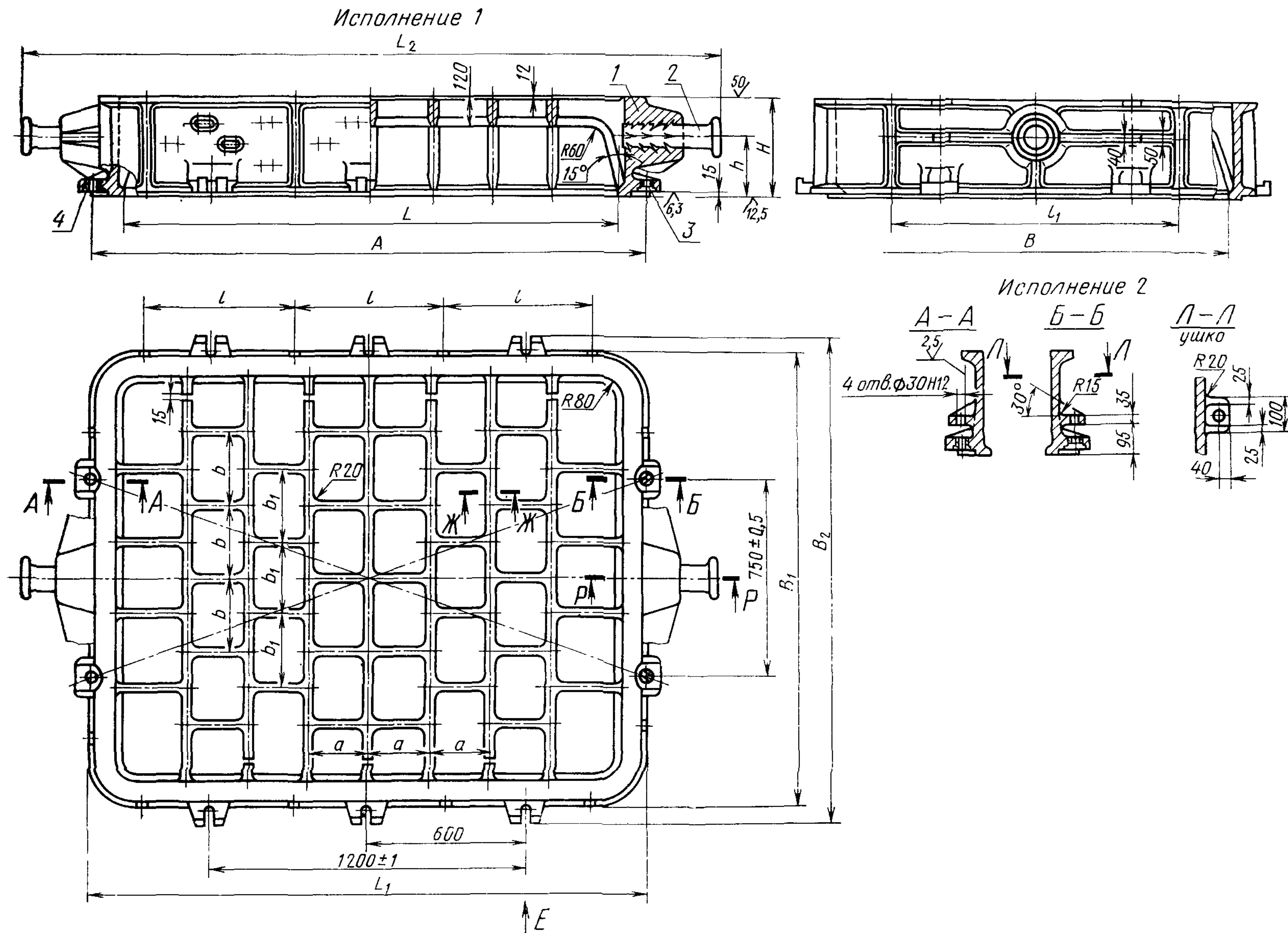
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

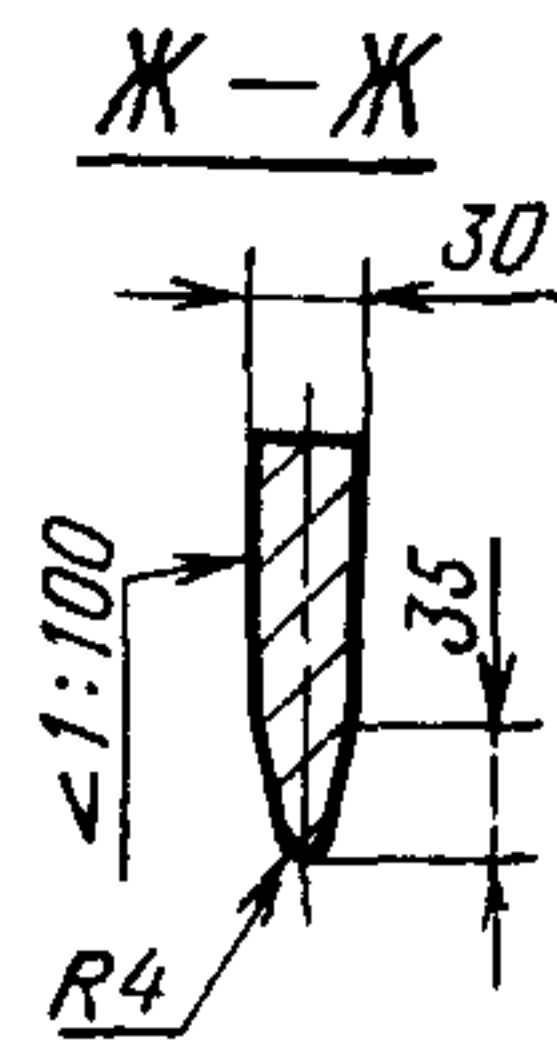
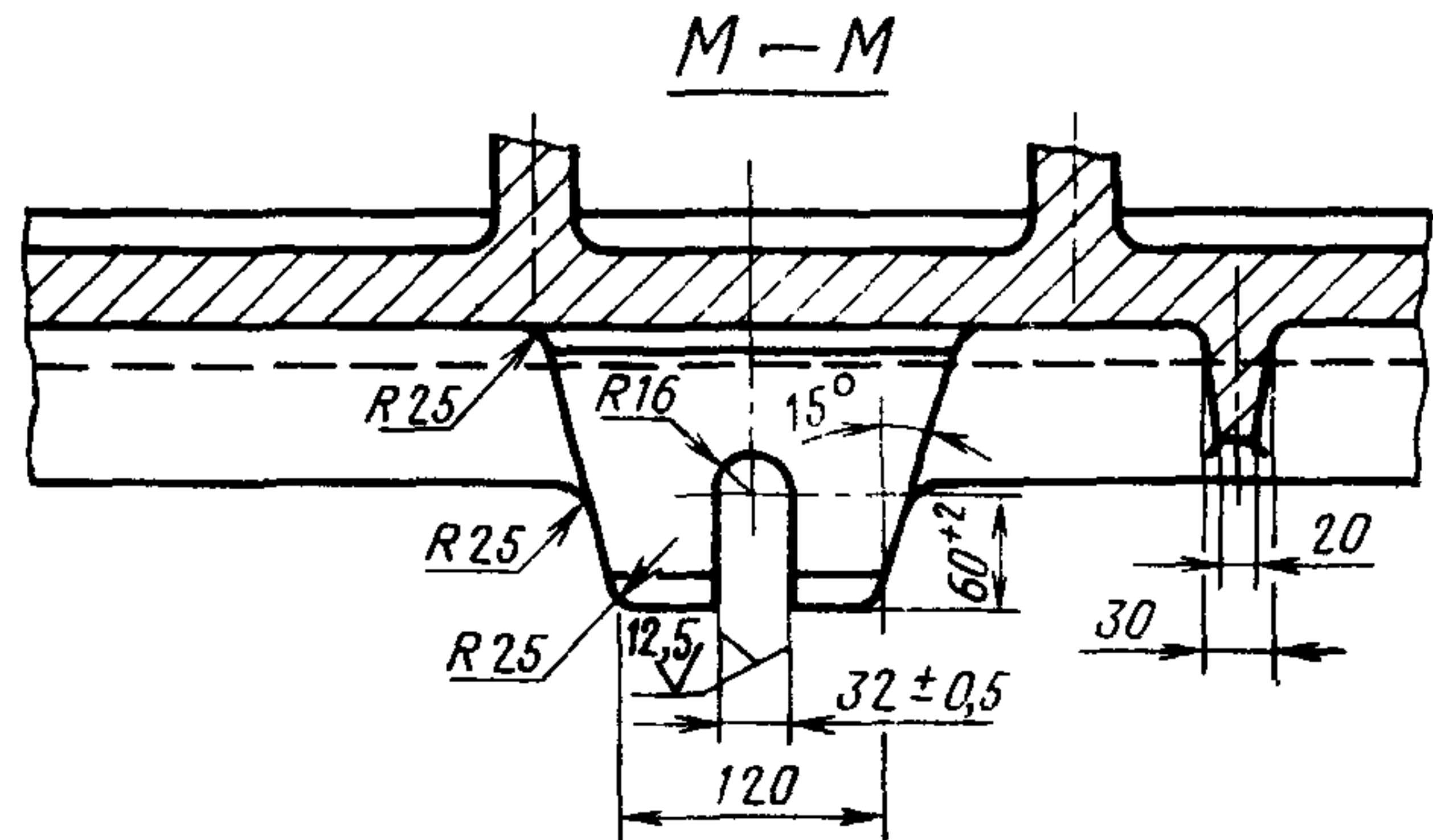
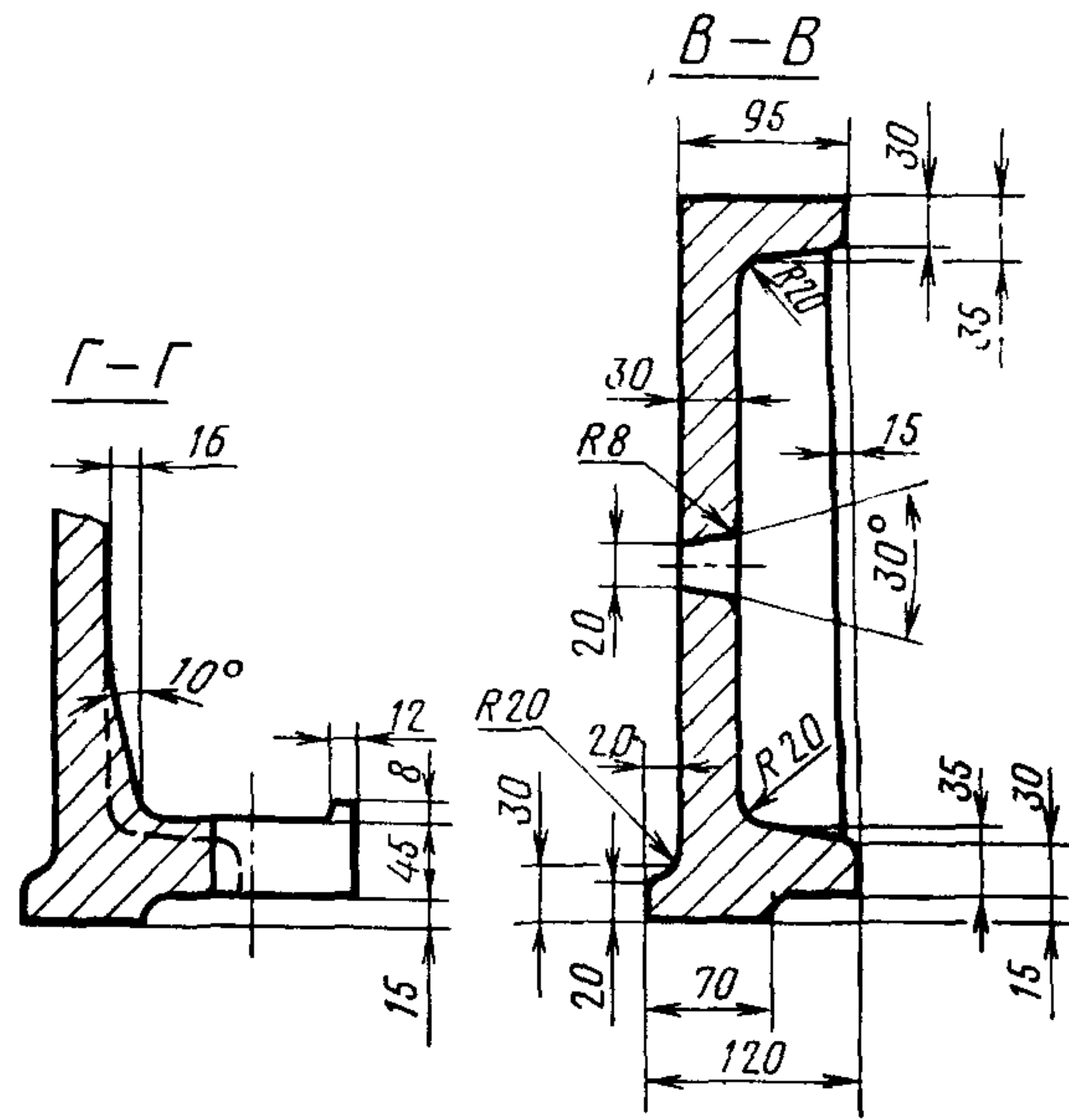
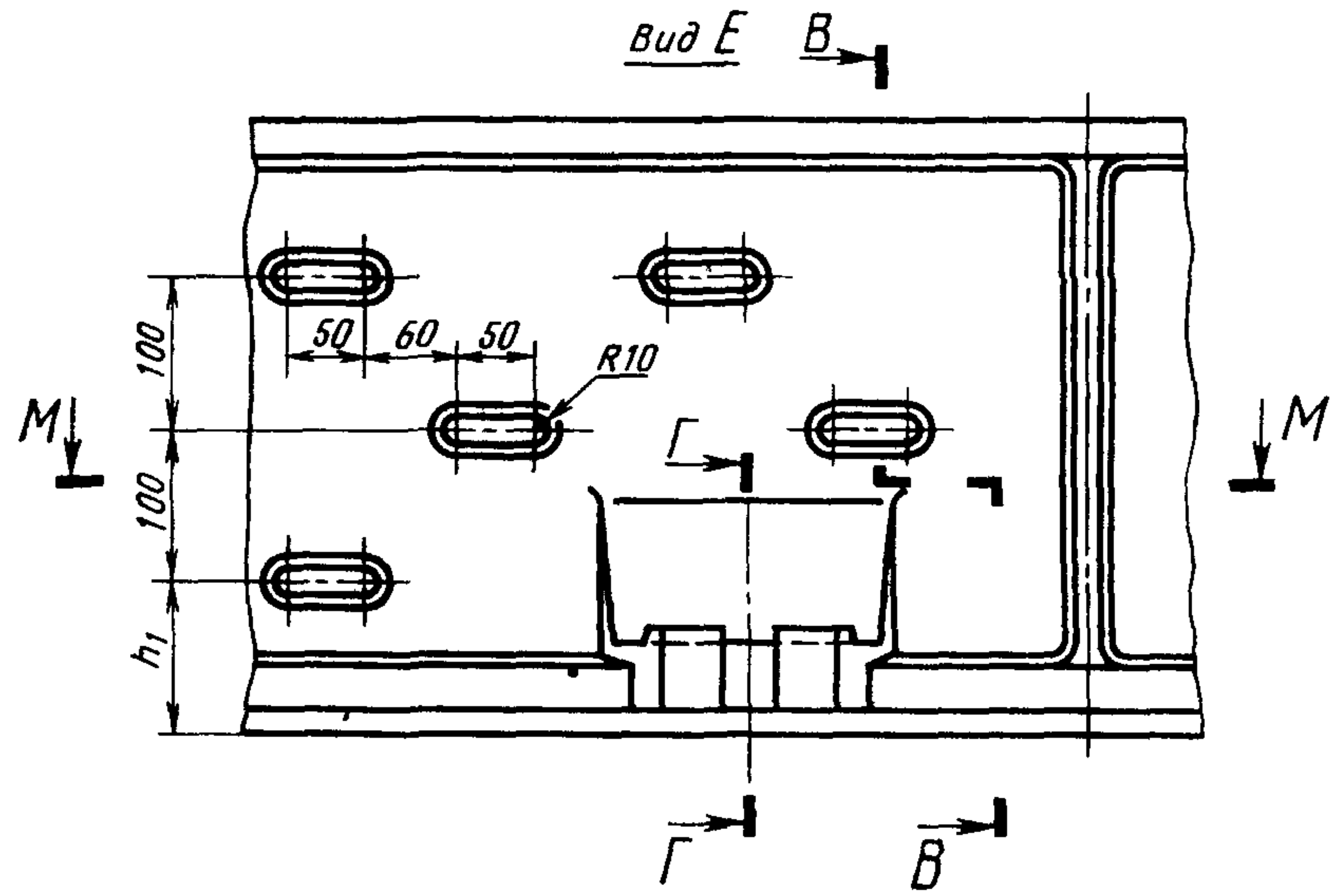
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

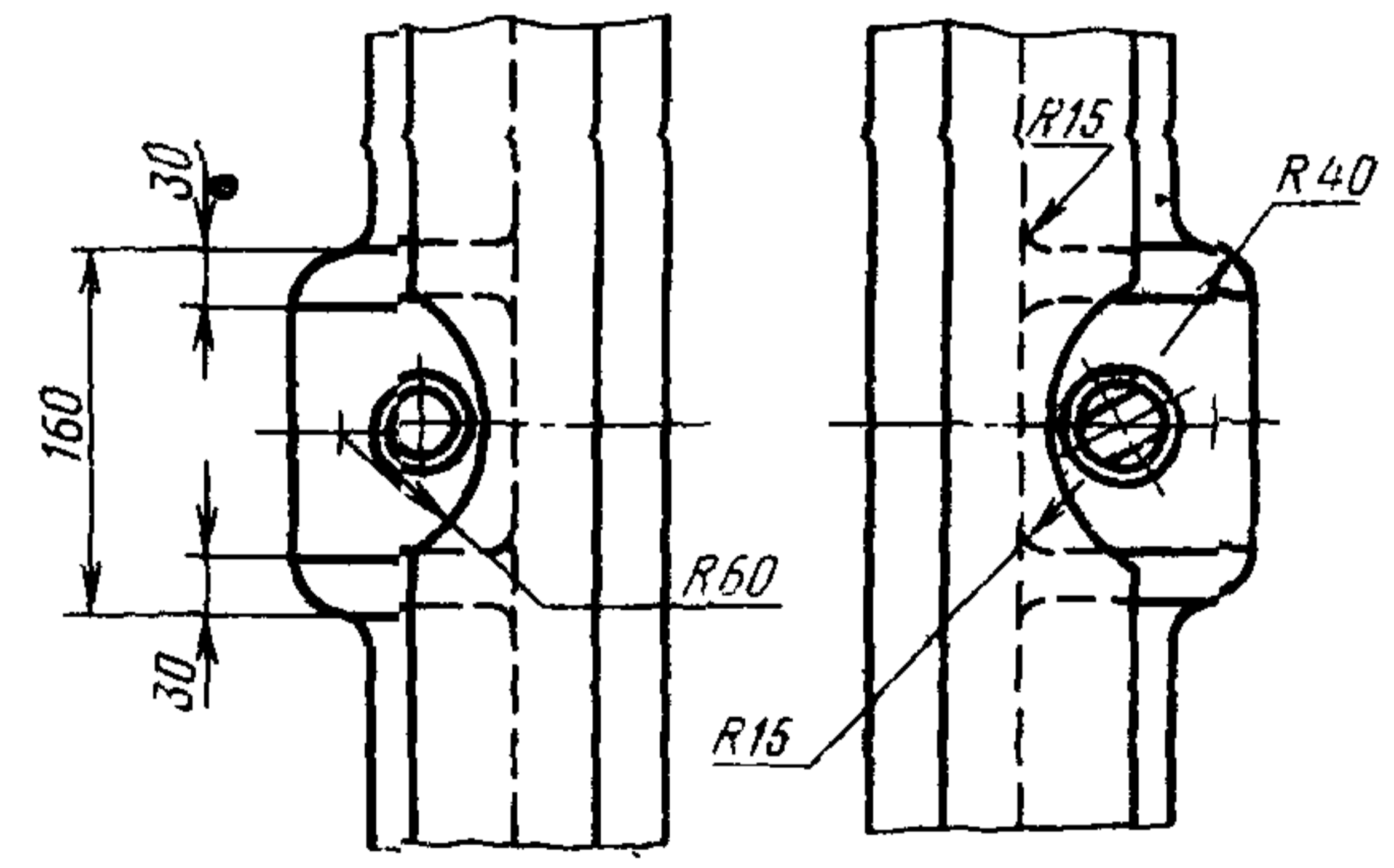
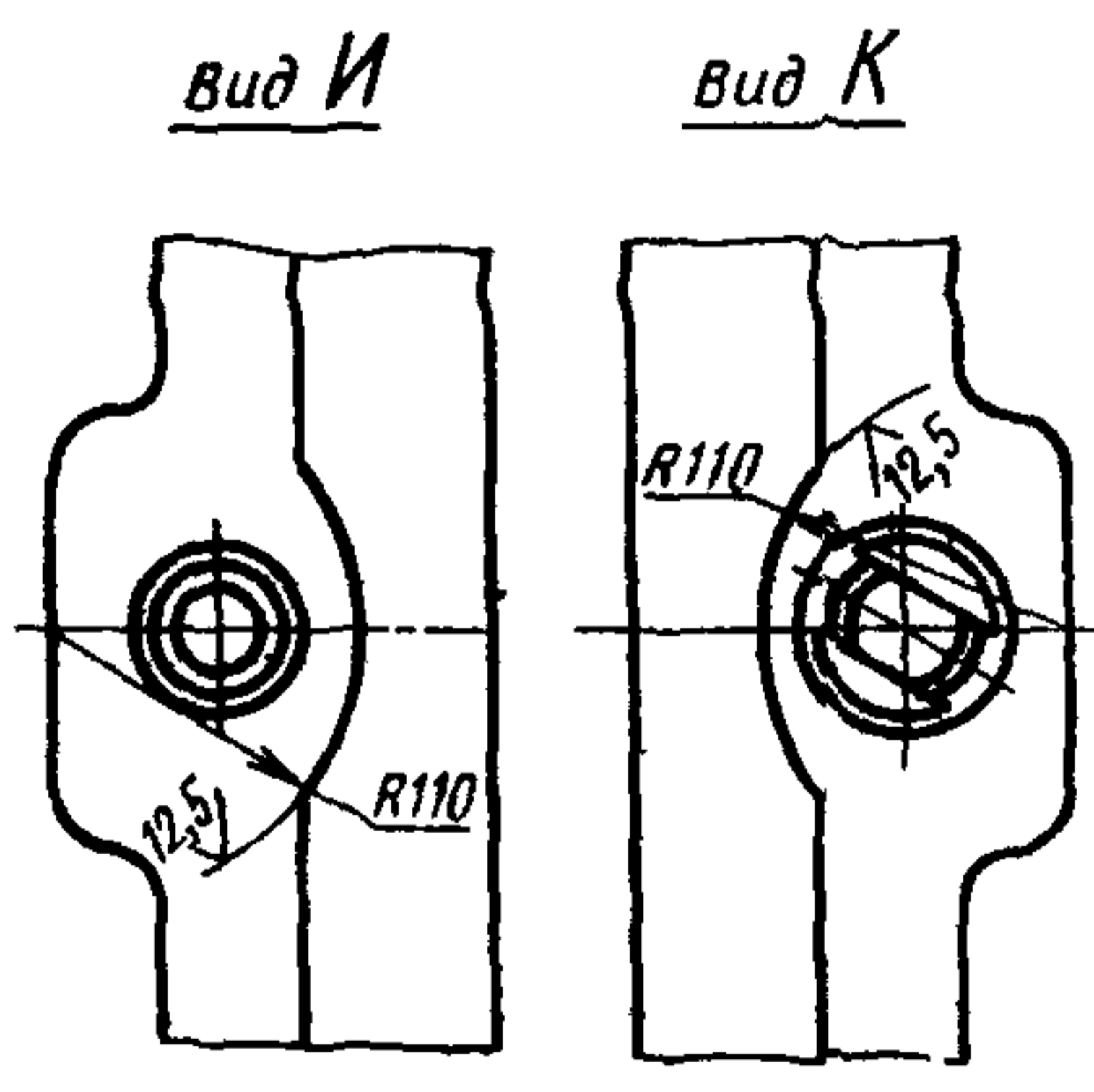
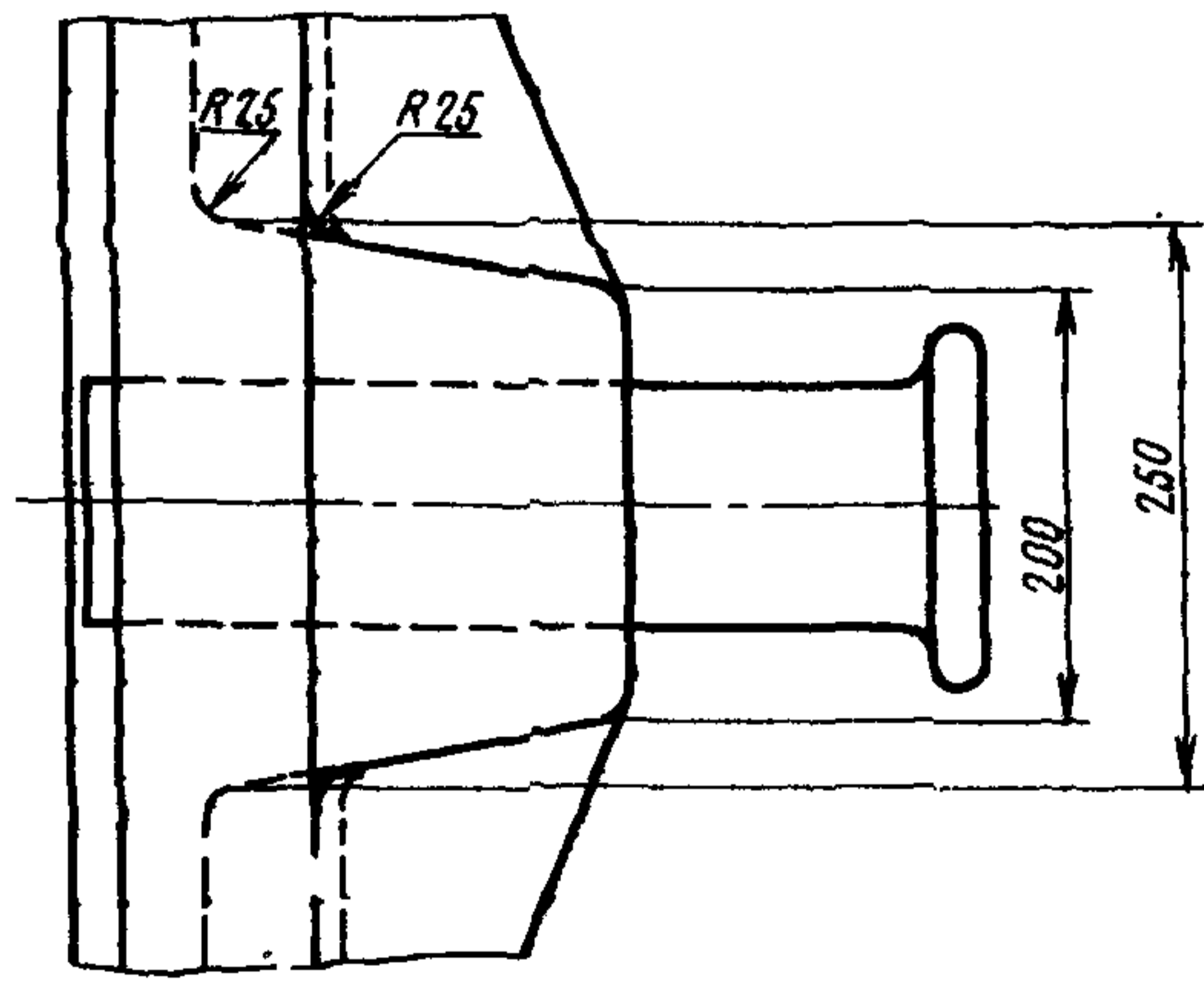
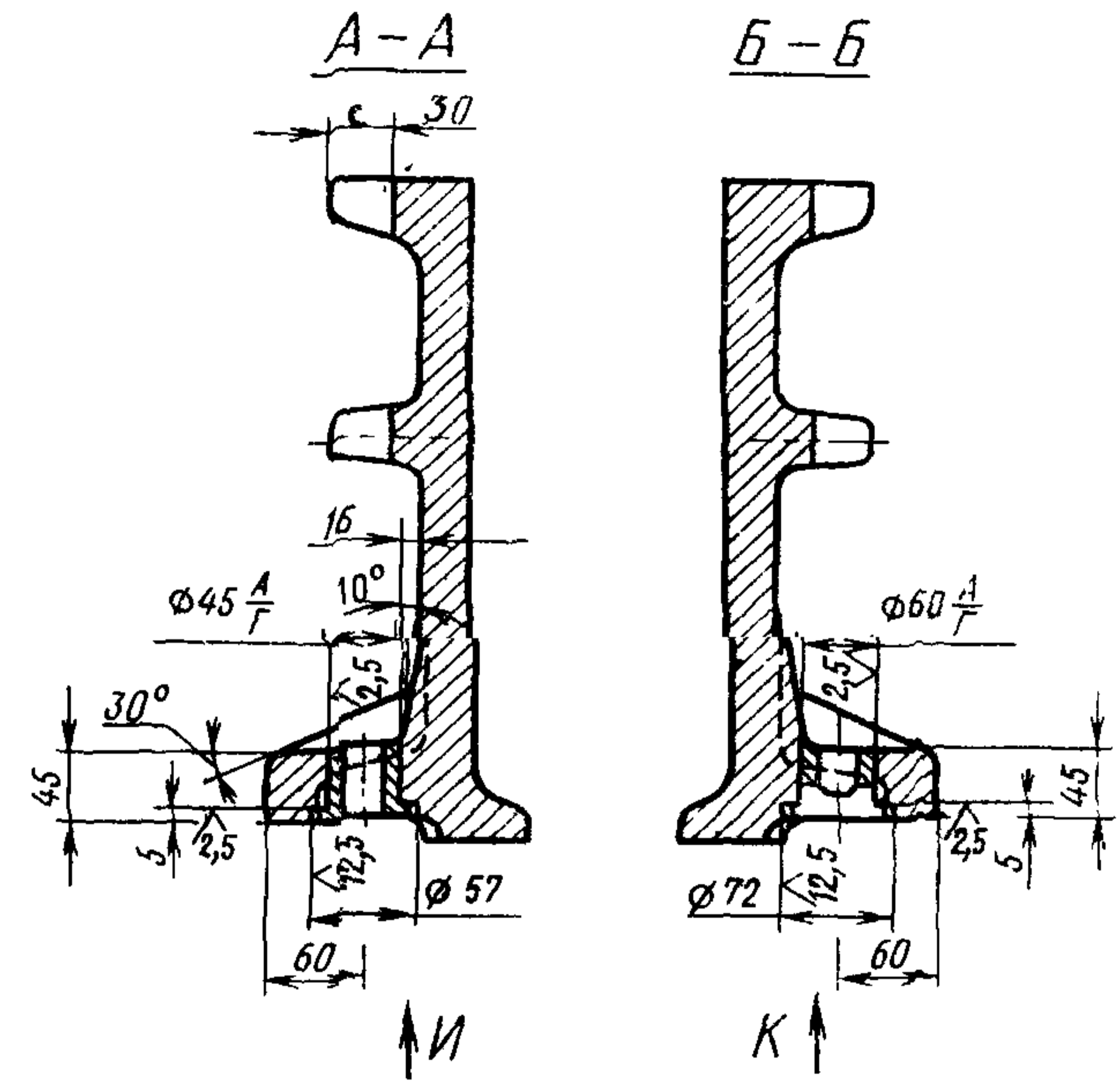
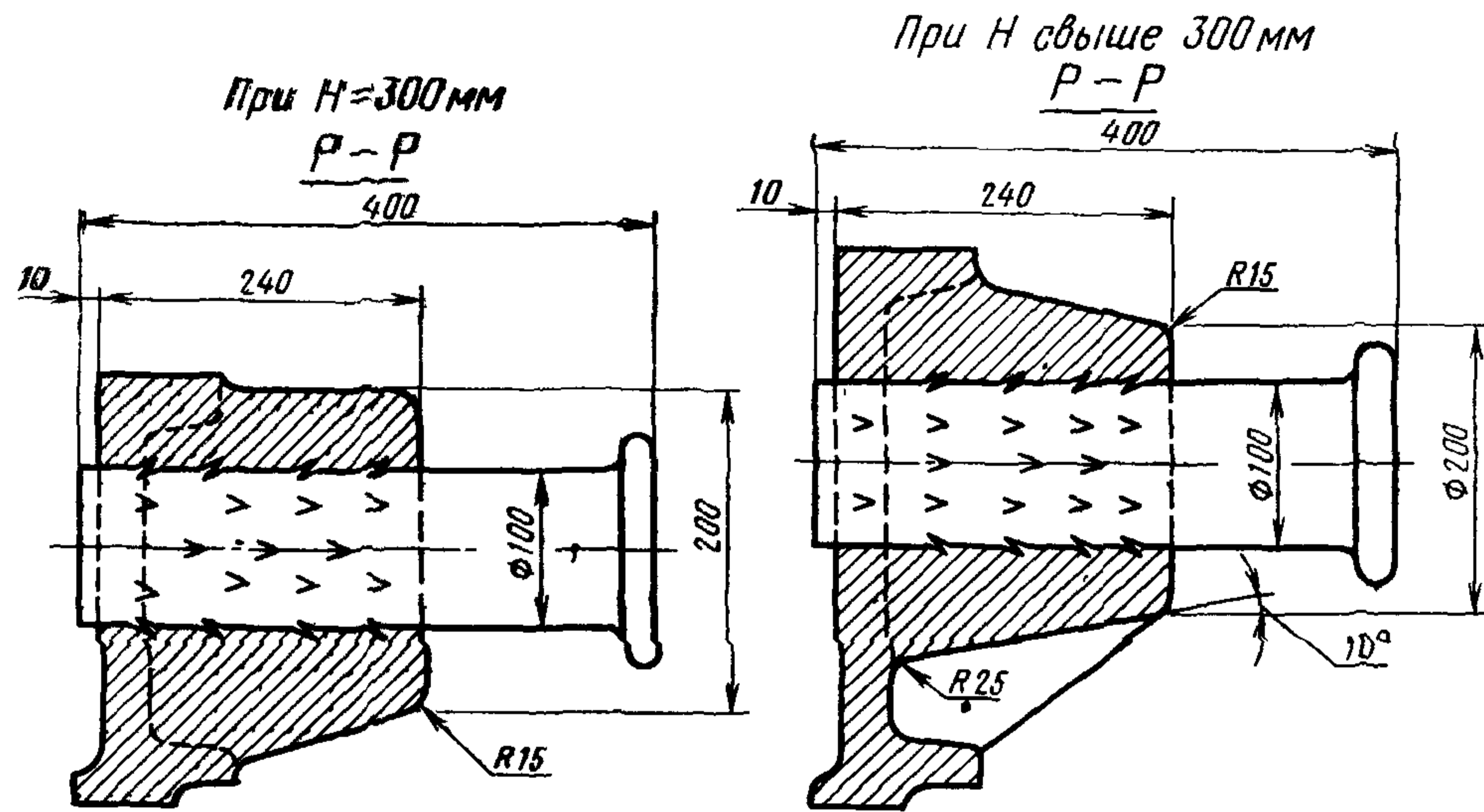
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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		1482
0305	0306					400											240	100		1560
0307	0308					300											180	2		1472
0309	0310					350											210	125		1522
0311	0312				400	240				100	1608									
0313	0314				300	180				2	1502									
0315	0316				1600	350				125	1587									
0317	0318				400	240				100	1670									
0319	0320				300	180				2	1550									
0321	0322			1400	350	125	1610													
0323	0324			400	240	100	1706													
0325	0326			300	180	2	1602													
0327	0328			2200	1600	350	2400	2440	3020	1840	1960	600	1100	275	210	125	2	1663		
0329	0330			400	240	100	1758													
0331	0332			300	180	2	1670													
0333	0334			1800	350	125	1730													
0270-0335	0270-0336				400					2040	2160	1200		300	350	210	125	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.