

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 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 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15016—69***

Взамен
МН 2021—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

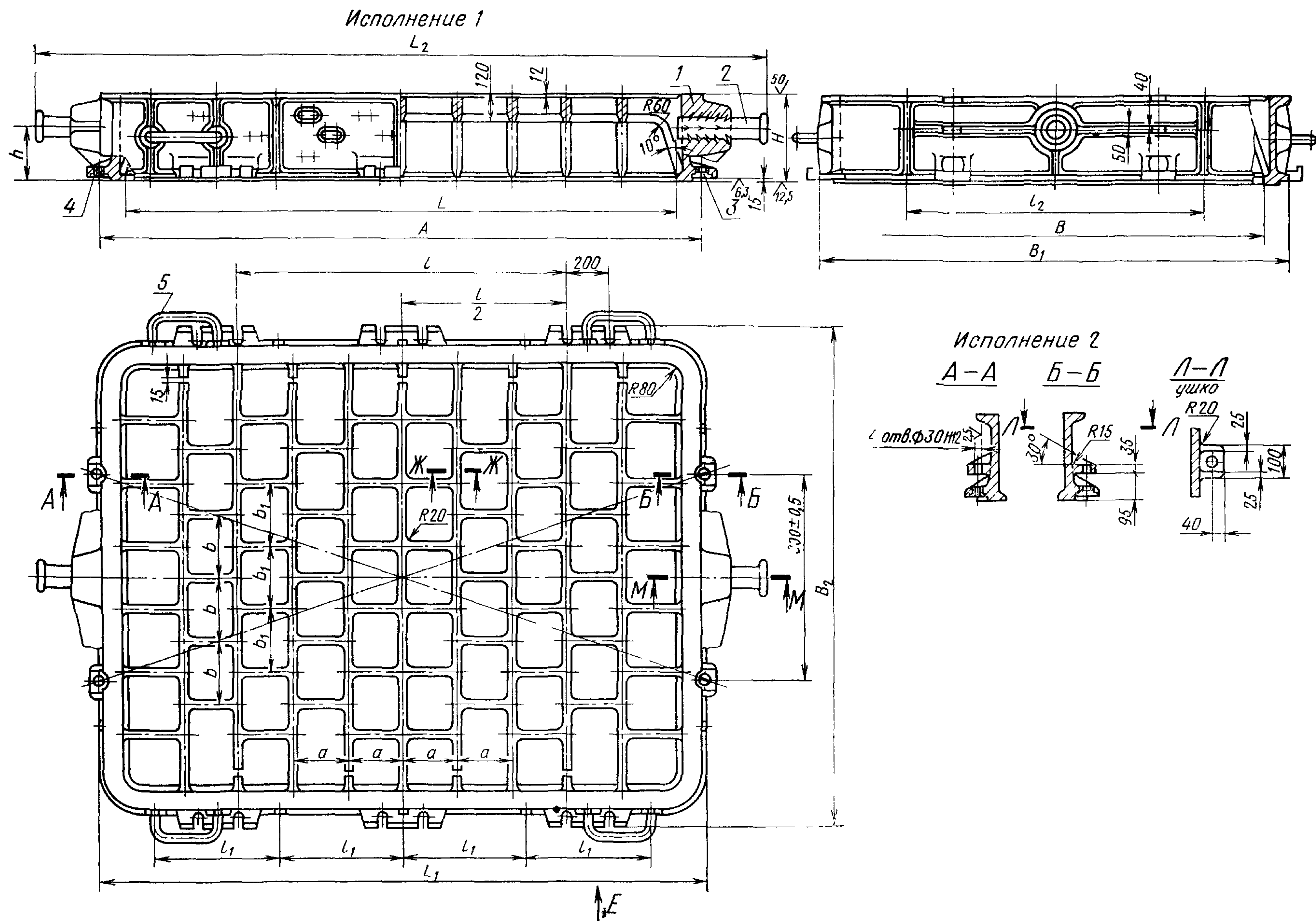
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

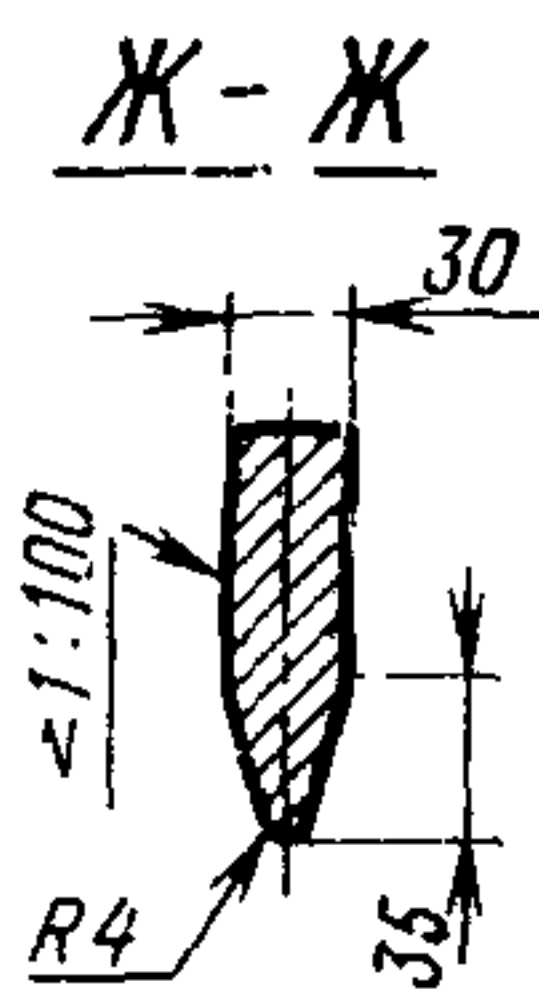
Издание официальное

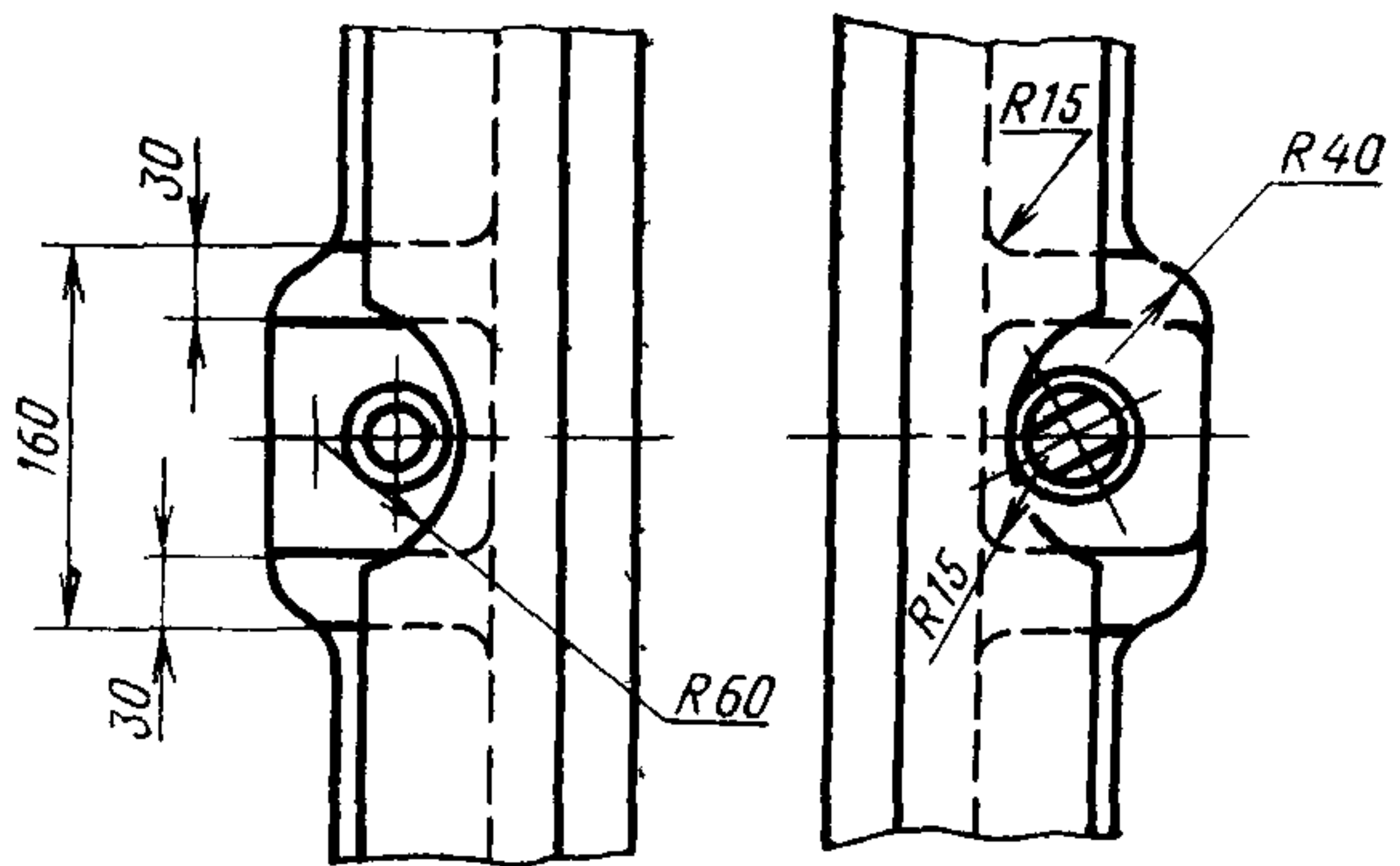
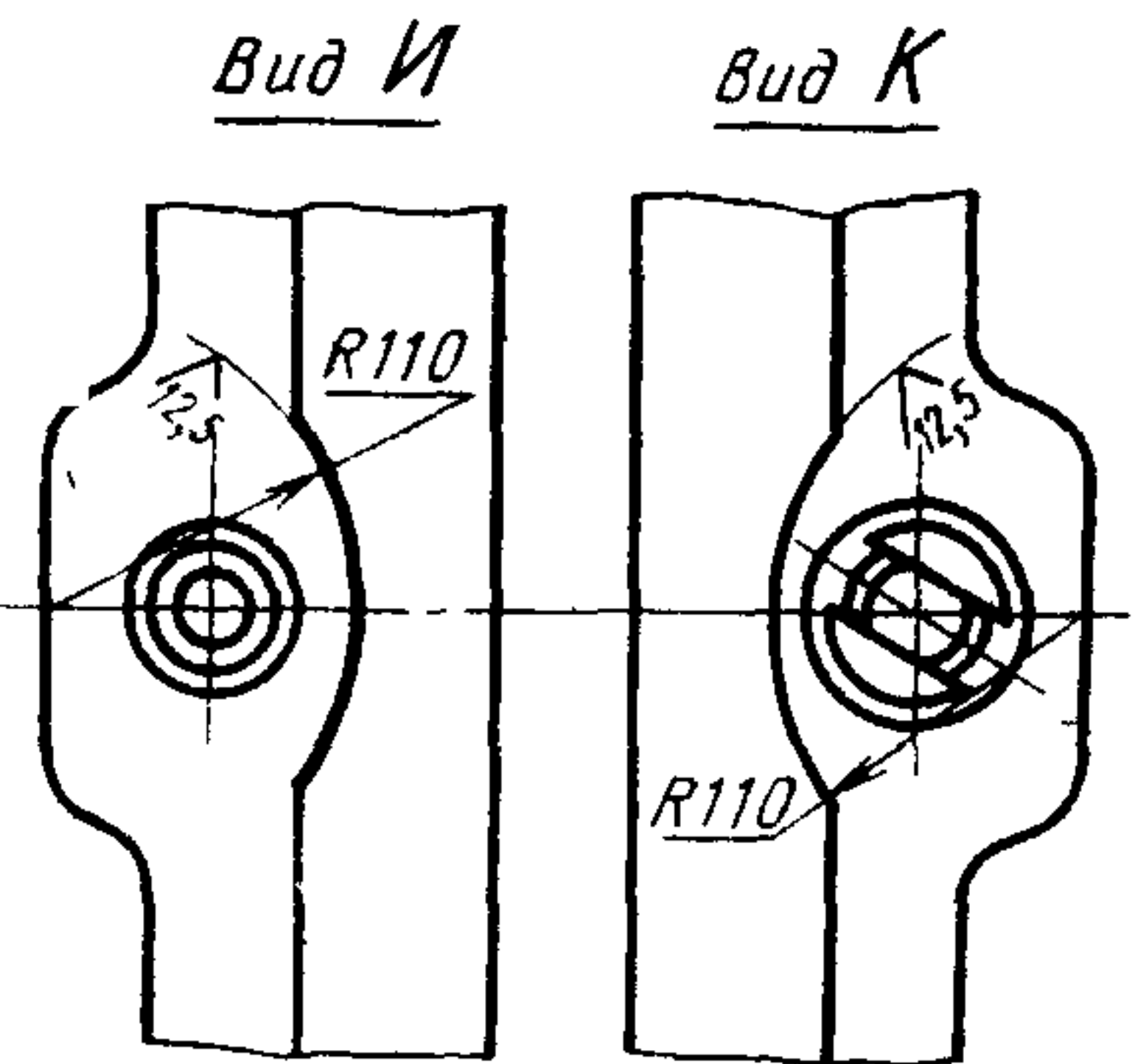
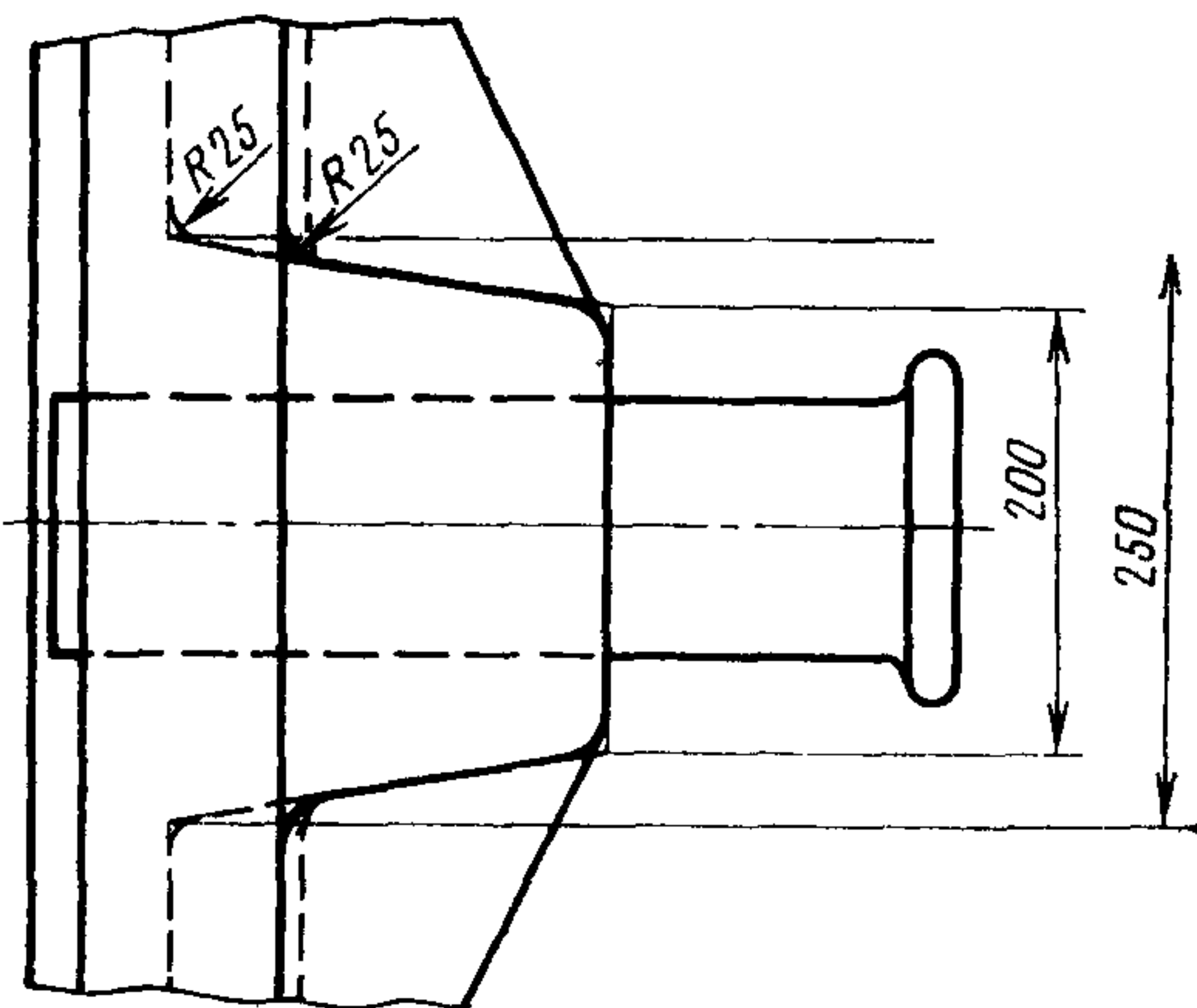
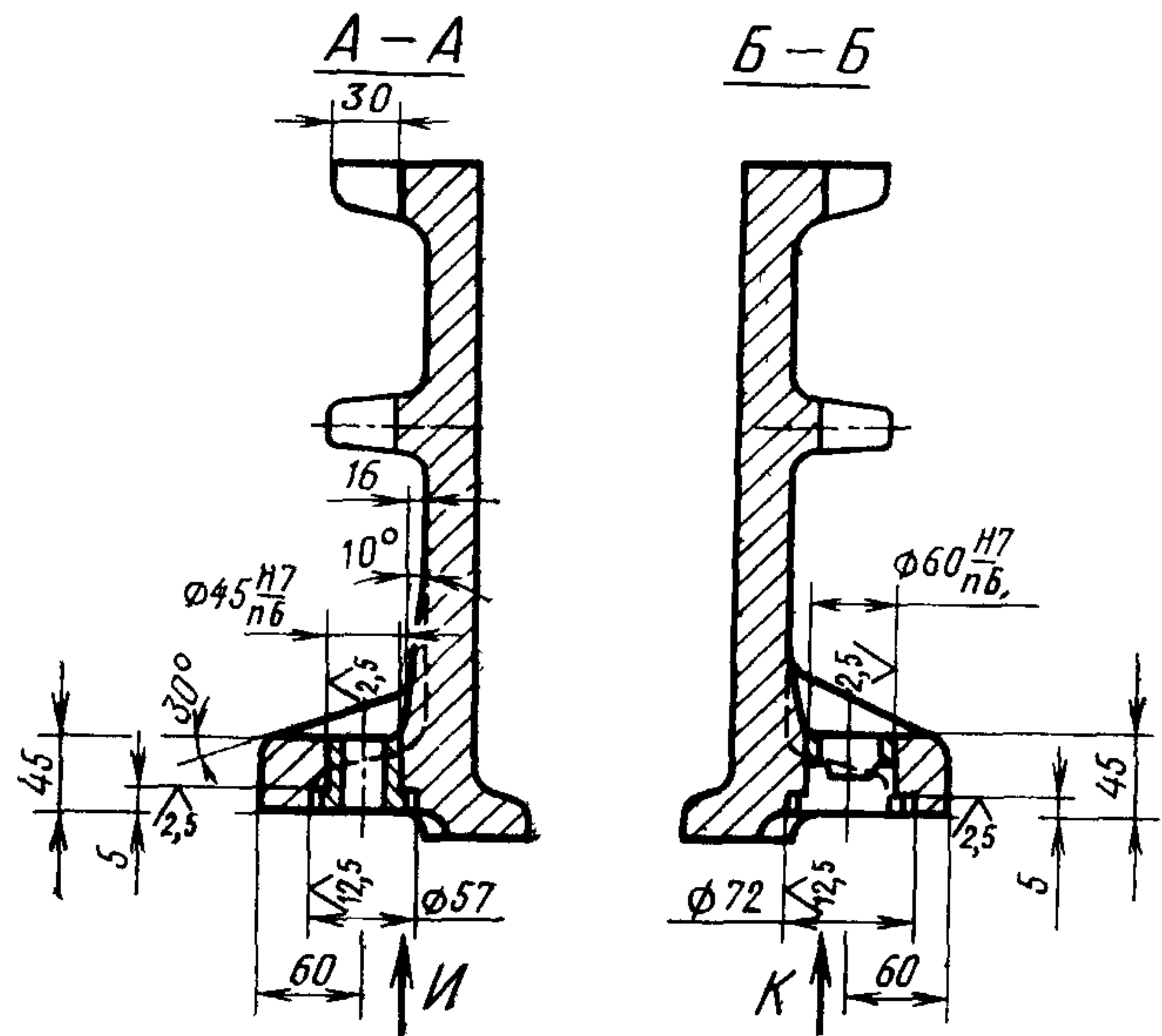
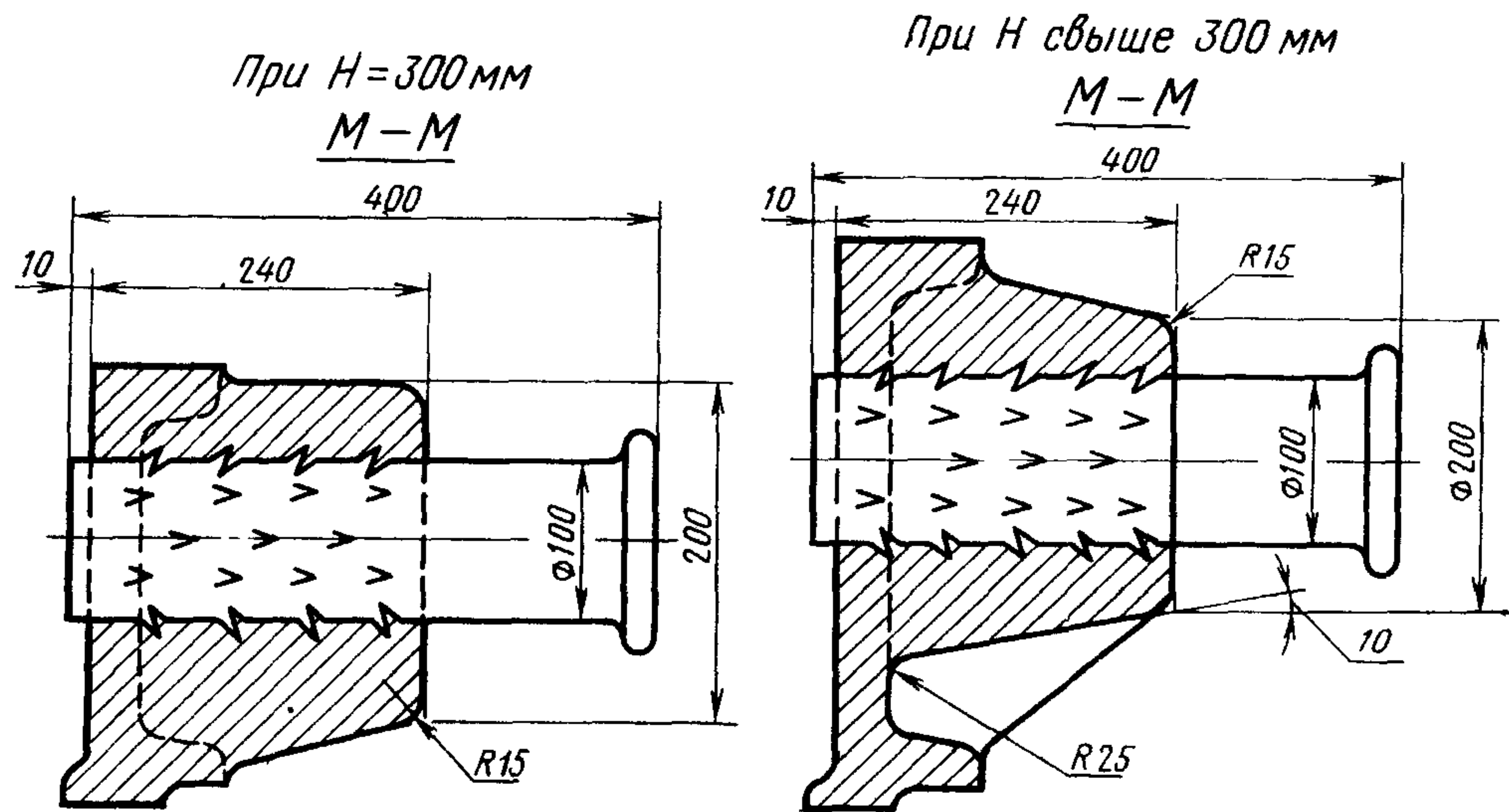
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9—80).



1—корпус; 2—панфа 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.); 5—скоба 0298-0002 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг								
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																						
1	2	1	2																											
0270-0391	0270-0392			2400	1600	300	2600	+1,0	2640	3220	1840	1960			1100		275	230	180	100	2	1825								
0393	0394					350													210	125		1895								
0395	0396					400													240	100		1985								
0397	0398				1800	300					1200	2040			2160			1200	300	260	180		2	1905						
0399	0400					350															210	125		1980						
0401	0402					400															240	100		2080						
0403	0404			2500	2000	300	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	180		2	1990								
0405	0406					350													210	125		2050								
0407	0408					400													240	100		2150								
0409	0410				1600	300					1100	1840			1960			1100	275	230	180		2	1890						
0411	0412					350															210	125		1950						
0413	0414					400															240	100		2050						
0415	0416			2600		300	1840		2840	3420									180		2	1980								
0417	0418					350													210	125		2053								
0419	0420					400													240	100		2160								
0421	0422				1800	300					2040	2160						1200	300	260	180		3	2060						
0423	0424					350															210	125		2115						
0425	0426					400															240	100		2230						
0427	0428			2800		300	3040		3040	3620			1700	625					180		2	2180								
0429	0430					350													210	125		2272								
0431	0432					400													240	100		2380								
0433	0434				3000	1800					300	3240					3240	3820	2040	2160	1900	675	1200		300	260	180		2	2180
0435	0436										350																210	125		2270
0437	0438										400																240	100		2380
0439	0440			2000		300	2240	2360			1400		325	275		180				3			2195							
0441	0442					350										210			125				2285							
0270-0443	0270-0444					400										240			100				2415							

Пример условного обозначения опок $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—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 иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
 7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.
-