

**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**

**ГОСТ
15016-69***

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 from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

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

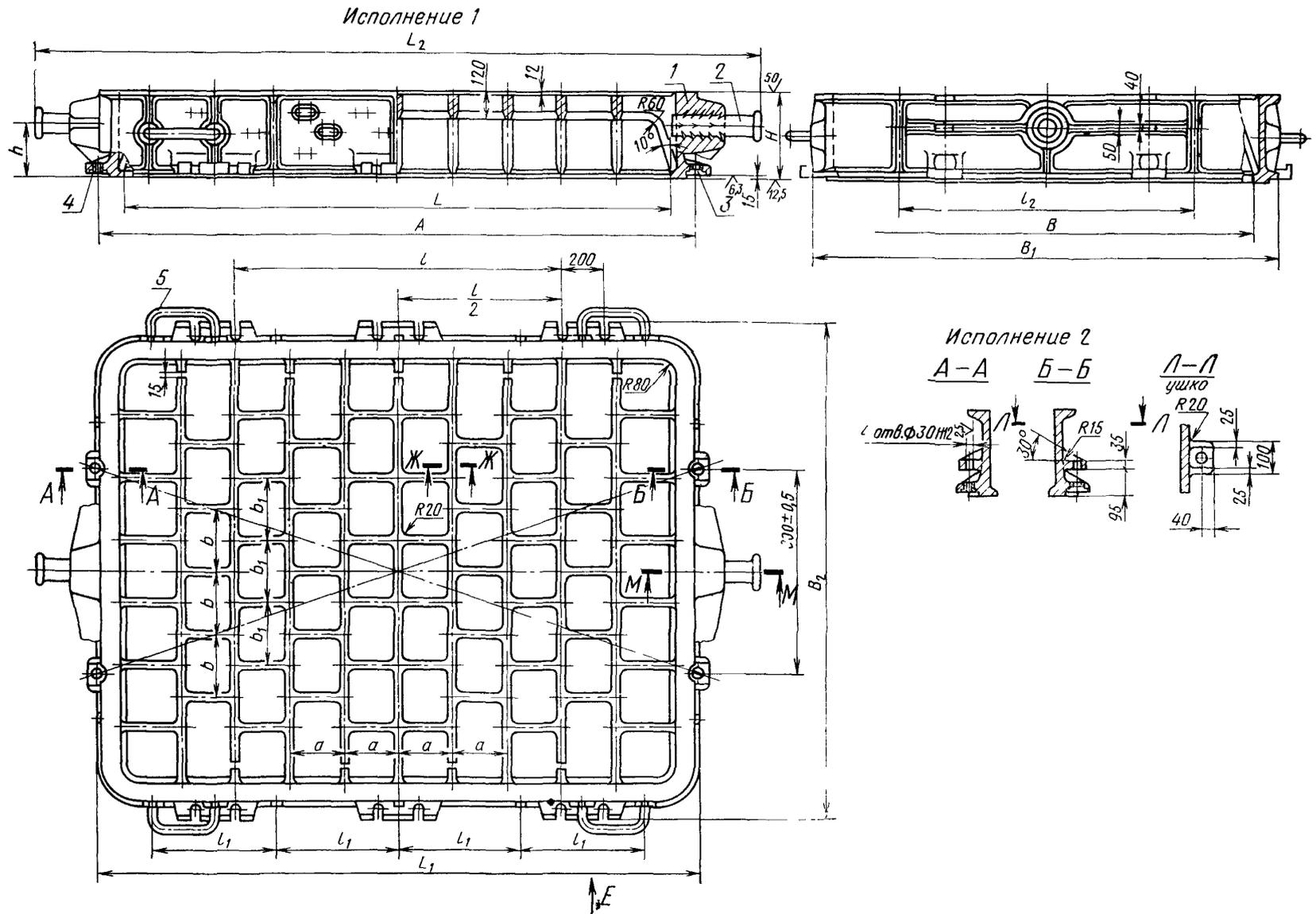
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

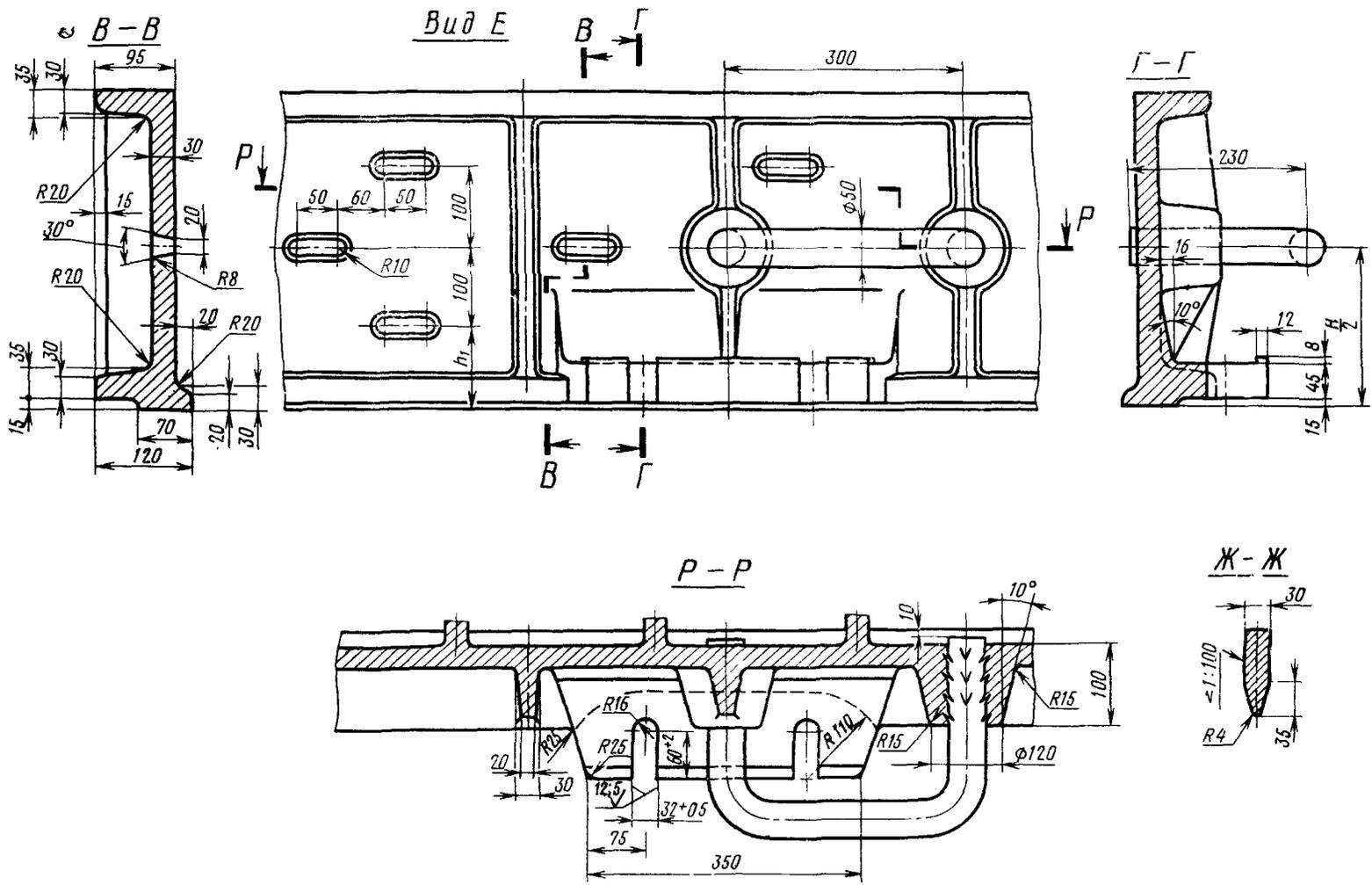
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

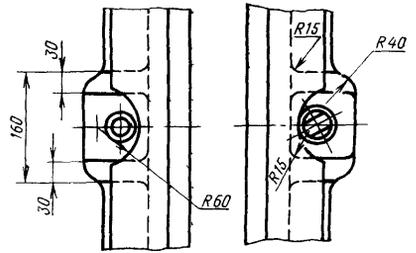
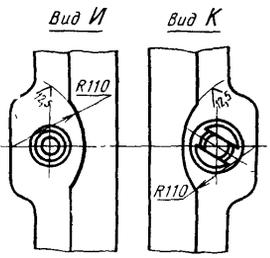
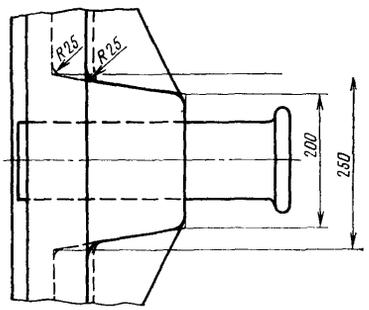
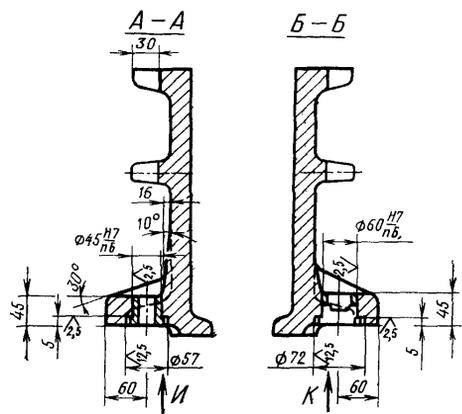
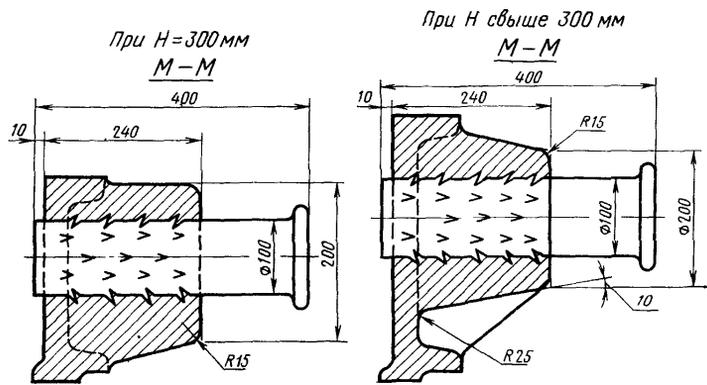
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

* 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—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.); 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					Номи.	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					350														210		125	1895																															
	0395					400														240		100	1985																															
	0397					300													1800	180		2	1905																															
	0399					350														2040			2160	1200	300	260	210	125	1980																									
	0401				400	2500					2000	2740						2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	240	100	3	2080																							
	0403				300																								180		2	1990																						
	0405				350																								210			125	2050																					
	0407				400																								240		100	2150																						
	0409				300																							2600	1600						1840	1960			1100		275	230	180	2	1890									
	0411			350			210	125	1950																																													
	0413			400			240	3	2050																																													
	0415			300	2800		1800		1840		2840		3420	2040	2160												300			260													180		2	1980								
	0417			350																																							210			125	2053							
	0419			400																									240						100	2160																		
	0421			300		2000																2240	2360													325					275	180	3	2060										
	0423			350																																								210		125	2115							
	0425			400			3040							1800	3040															3620														1700	625					300	260	240	3	2230
	0427			300																																																		180
	0429			350																											210	125	2272																					
	0431			400																		240	3					2380																										
	0433			300				3000														1800												2040		2160					300		260									180		2
	0435			350					210	125	2270																																											
	0437			400	3240				2000	3240			3820			1900				675																									325					275	240	3	2380	
	0439			300																																																	180	
	0441			350								210					125	2285																																				
0270-0443	0270-0444			400								240					100	3	2415																																			

Пример условного обозначения опоки 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.
-