

**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.

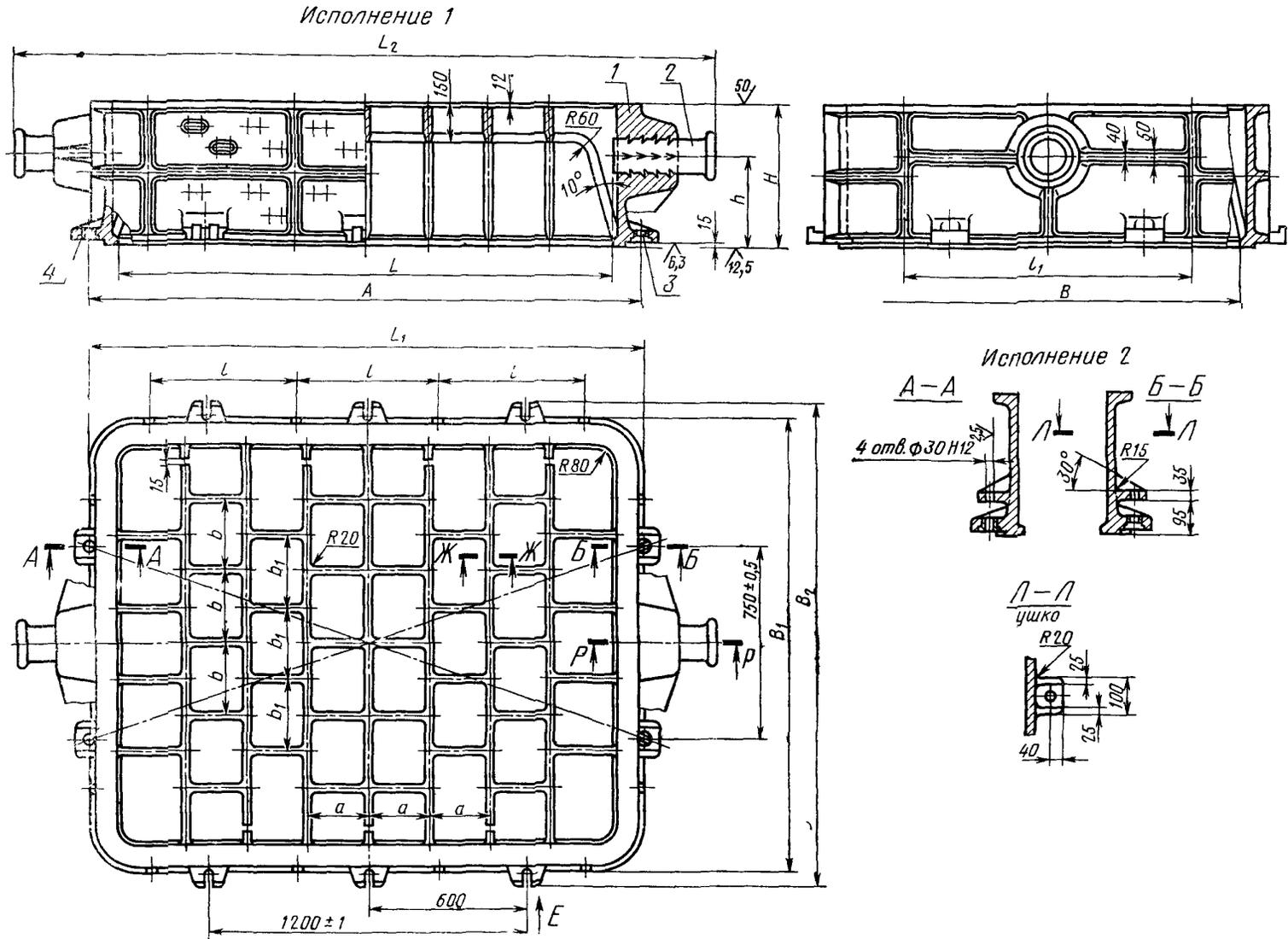
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

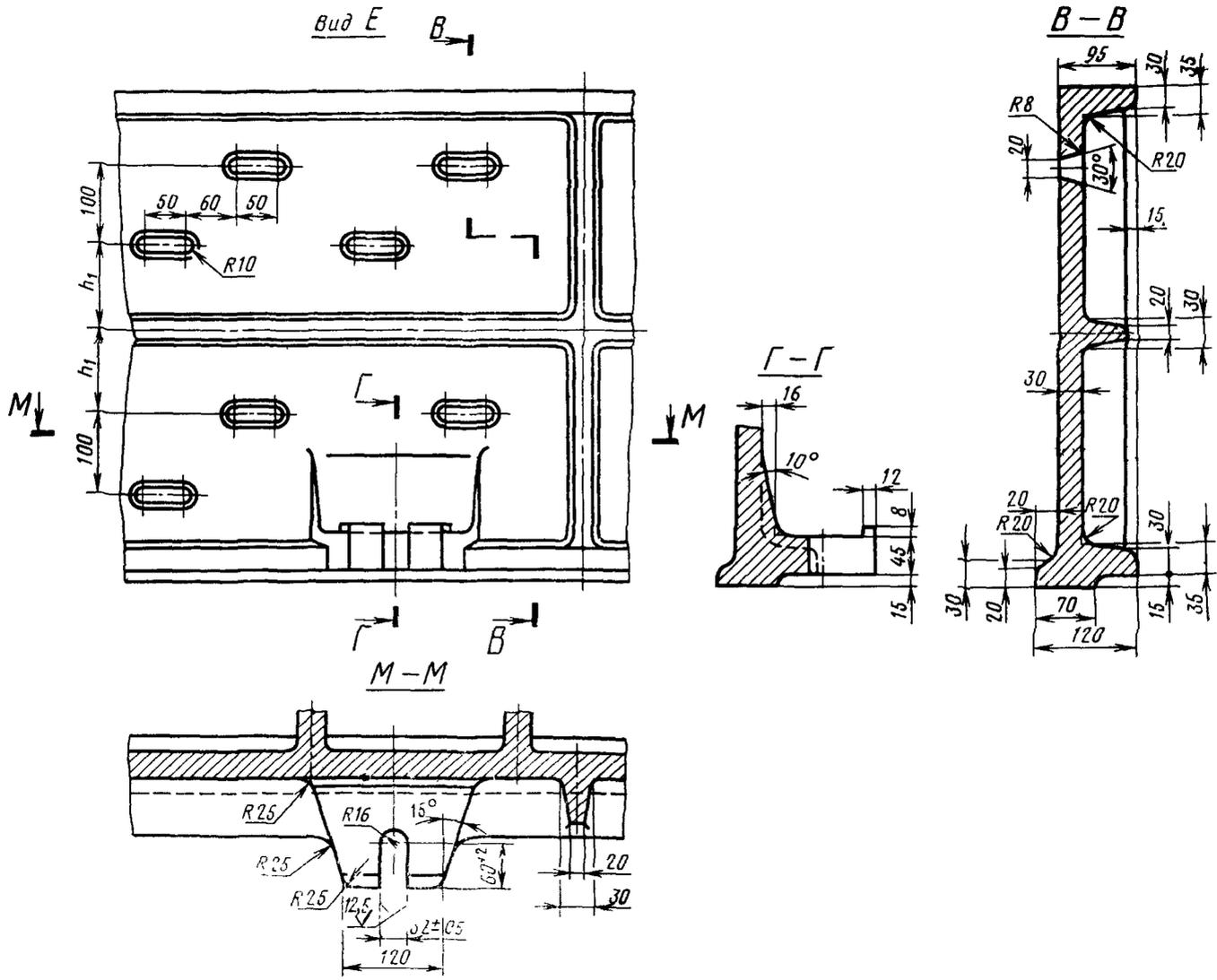
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

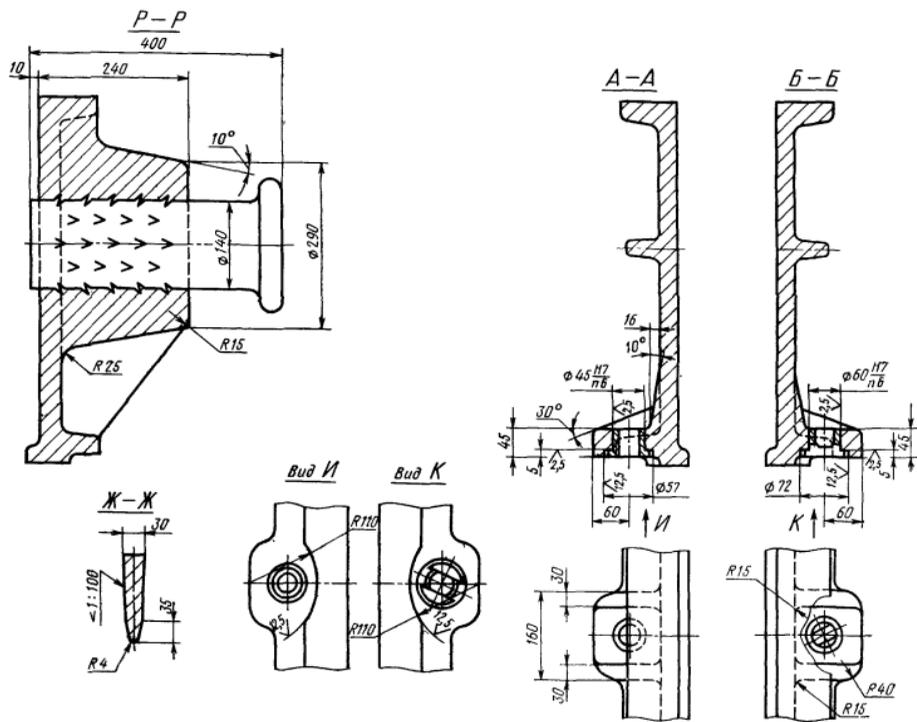
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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—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>	h	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				1400	500				1640	1760						600	1840	1960	1100	275	250	300	300	65	2035														
0357	0358					600																		360	80	2196														
0359	0360				1600	500				1840	1960							600	1100					1100	275	250	300	300	65	2130										
0361	0362					600																						360	80	2305										
0363	0364				1400	500				1640	1760								600									1000	1100	275	250	300	300	65	2128					
0365	0366					600																											360	80	2300					
0367	0368				1600	500				1840	1960																	600					1100	1100	275	250	300	300	65	2220
0369	0370					600																																360	80	2410
0371	0372			1800	500	2040	2160	600	1200	1200	275	250	300	350	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.