

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

**ГОСТ
15017-69***

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 500; 600 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 2022-61

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.

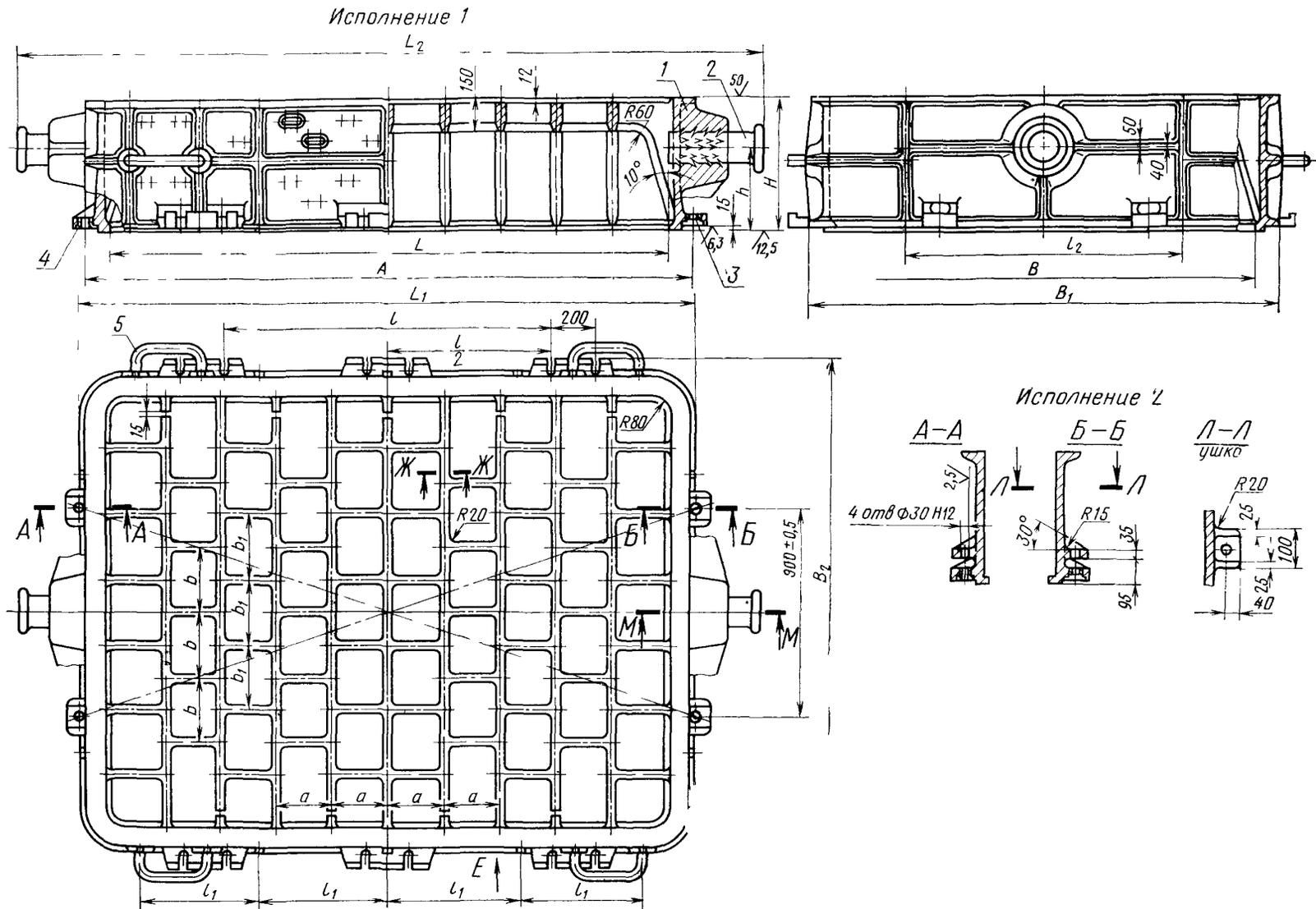
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

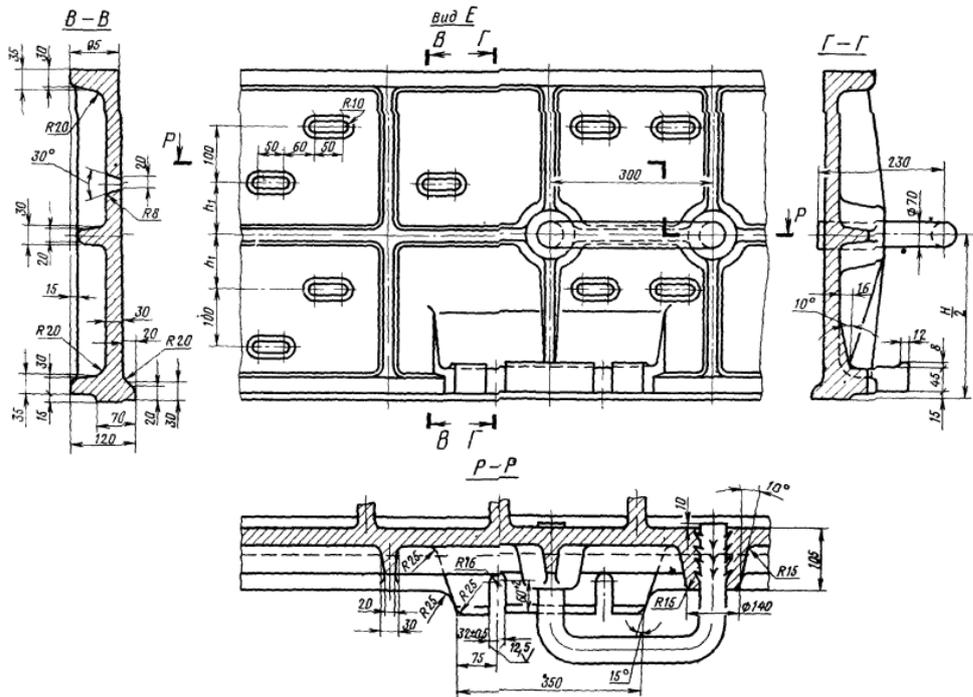
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

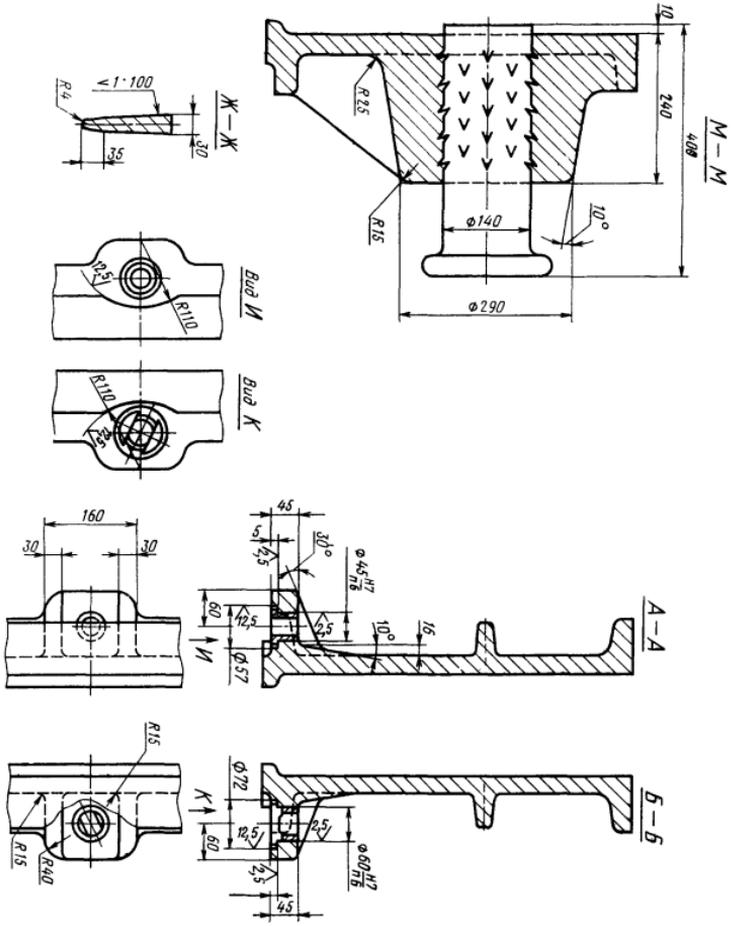
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4 — втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0004 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Мас-са, кг
Исполнения		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0270-0461	0270-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960	1400	540	1100	250	275	230	300	65	2520
0463	0464				600	360					85	2755									
0465	0466				1800	500					300	65							2620		
0467	0468				600	360					85	2830									
0469	0470			2500	2000	500	2740		2740	3320	2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	300	65	2750
0471	0472				600	360					85	2960									
0473	0474			2600	1600	500	2840		2840	3420	1840	1960	1700	625	1100	250	275	230	300	65	2635
0475	0476				600	360					85	2840									
0477	0478				500	300					65	2740									
0479	0480				600	360					85	2950									
0481	0482			2800	1800	500	3040	±1,5			2040	2160	1700	625	1200	300	260	300	65	2740	
0483	0484				600	360					85	2950									
0485	0486				500	300					65	2840									
0487	0488				600	360					85	3060									
0489	0490			3000	1800	500	3240		3240	3820	2040	2160	1900	675	1200	300	260	300	65	2840	
0491	0492				600	360					85	3050									
0493	0494				500	300					65	3060									
0270-0495	0270-0496				2000	600					2240	2360						1400	325	275	300

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0270-0485 ГОСТ 15017—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0486 ГОСТ 15017—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 10 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.