

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 700; 800 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 700; 800 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15018-69***

Взамен
МН 2023-61

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.

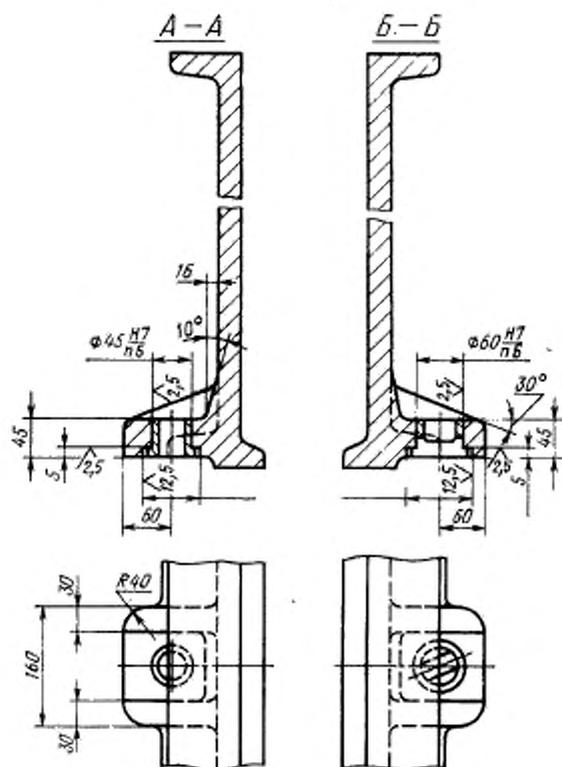
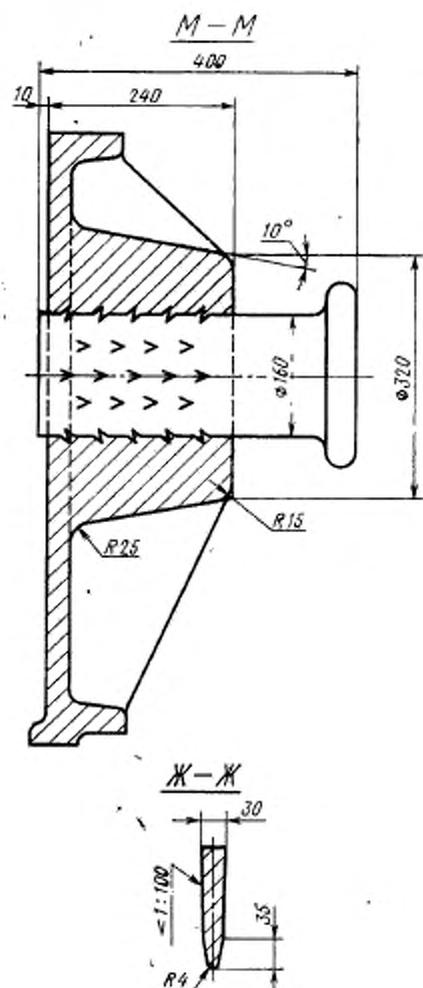
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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, пескочетной и ручной формовке.

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



Размеры в мм

Обозначение опок	Применение		L	B	H (сред. ±20)	A		L ₃	L ₄	L ₅	I ₁	I ₂	a	b	b ₁	h	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения				Номинал	Предел откл.										
0270-0511	2	1		1600	700					1100				275	230	420	3120
0513			2400	800	800	±1,0	2640	3220	1840	1960						480	3320
0515				1800	700		2040	2160		1200				300	260	420	3270
0517					800											480	3470
0519			2540	2060	700		2740	3320	2240	2360	540	1400	250	325	275	420	3380
0521					800											480	3595
0523				1600	700				1840	1960		1100		275	230	420	3340
0525			2600		800		2840	3420								480	3500
0527					700											420	3385
0529				1800	800				2040	2160		1200		300	260	480	3590
0531					700											420	3380
0533			2800		800	±1,5	3040	3620			625					480	3595
0535				2000	700		2240	2360		1700		1400		325	275	420	3525
0537					800								300			480	3750
0539			3000	1800	700		2040	2160				1200		300	260	420	3495
0541					800		3240	3820		1900	675					480	3715
0543				2000	700				2240	2360		1400		325	275	420	3760
0270-0545					800											480	3990

Пример условного обозначения опок $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=800$ мм, исполнения I:
Опока 0270-0537 ГОСТ 15018—69

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0538 ГОСТ 15018—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1356 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с конгуром 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 делаются.

7. Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.