

**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

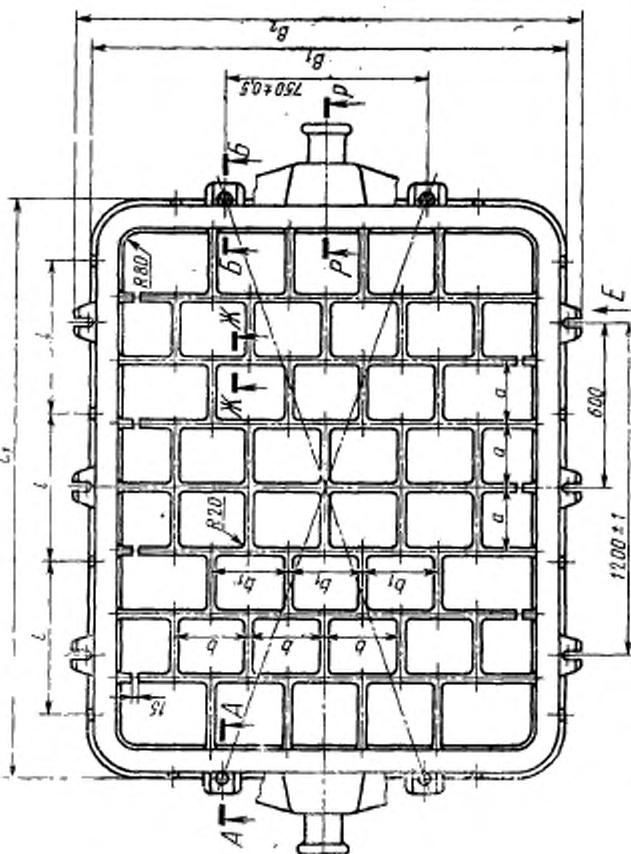
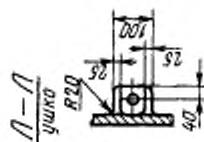
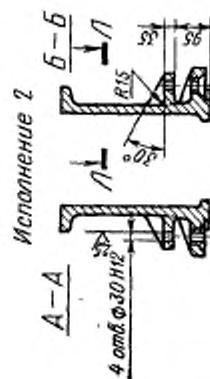
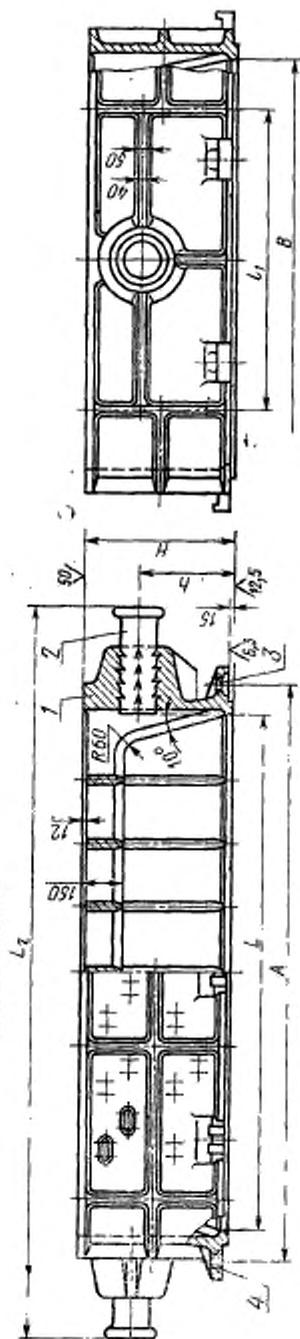
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

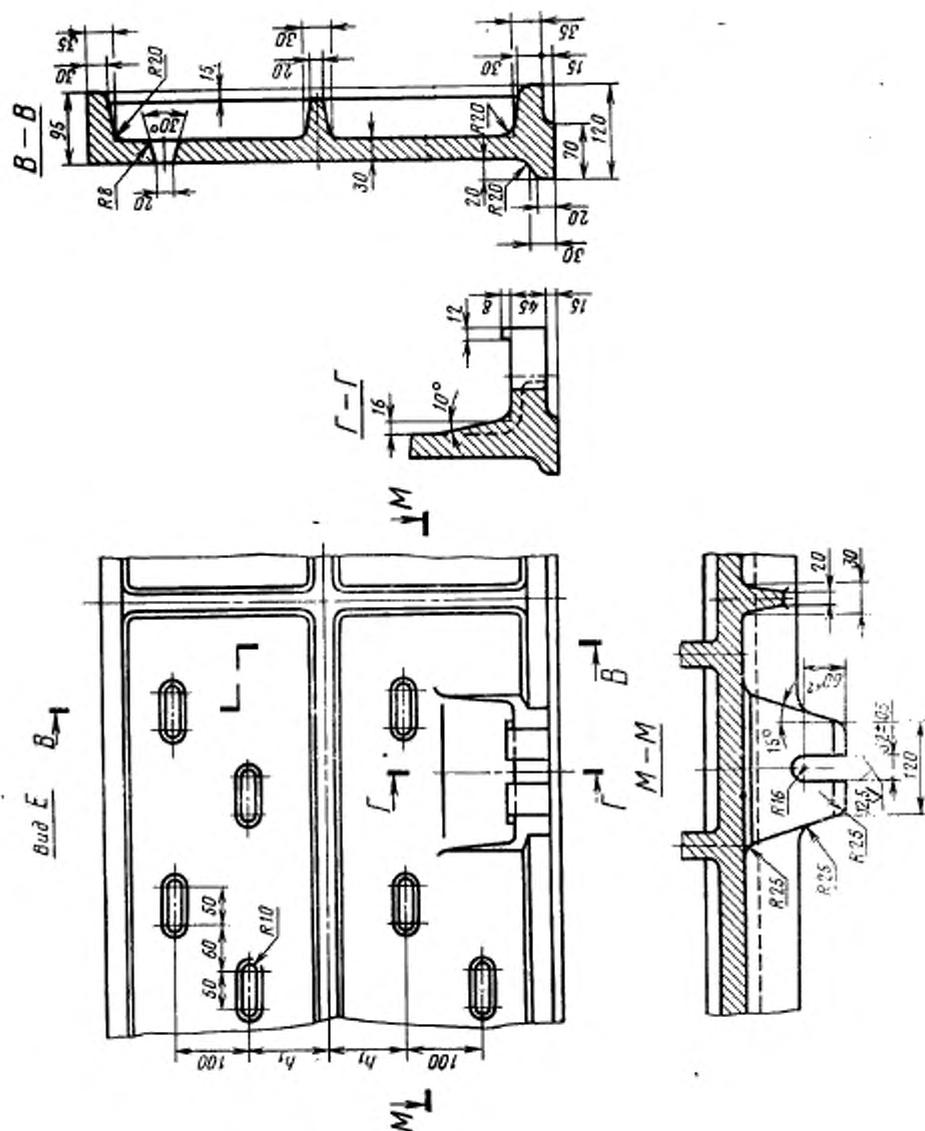
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

Исполнение 1



1—корпус; 2—панель 0298—0156 ГОСТ 15020—69 (2 шт.); 3—углака направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019—69 (2 шт.); 4—углака центрирующая 0290-1066 ГОСТ 15019—69 (2 шт.).





## Размеры в мм

Обозначение опок*	Применимость		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>	t	I <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения																
I	2	1	2															
0270-0351	0270-0352				500				1440	1560		900		200	250	300	65	1940
0353	0354			1200	600										360	80	1105	
0355	0356		2000	1400	500	2200	2240	1640	1760		550	1000	250		300	65	2035	
0357	0358				600										360	80	2196	
0359	0360			1600	500			1840	1960			1100			300	65	2130	
0361	0362				600									250	360	80	2305	
0363	0364			1400	500			1640	1760			1000			300	65	2128	
0365	0366				600										360	80	2300	
0367	0368		2200	1600	500	2400	2440	1840	1960		600	1100	275		300	65	2220	
0369	0370				600										360	80	2410	
0371	0372			1800	500			2040	2160			1200		300	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.