

**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

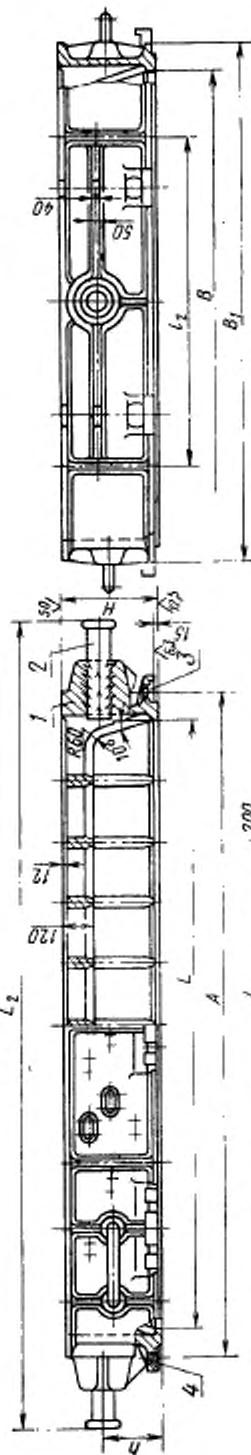
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

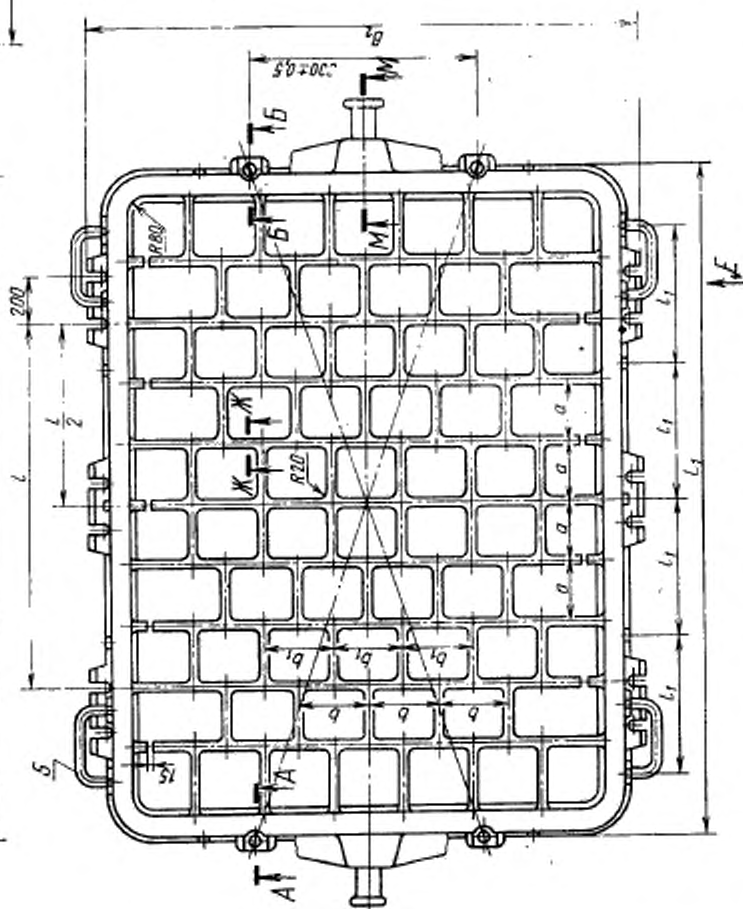
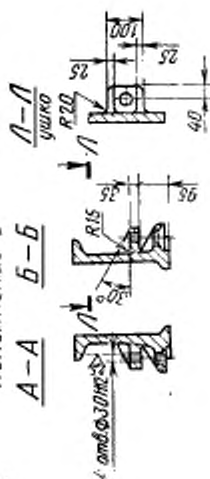
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

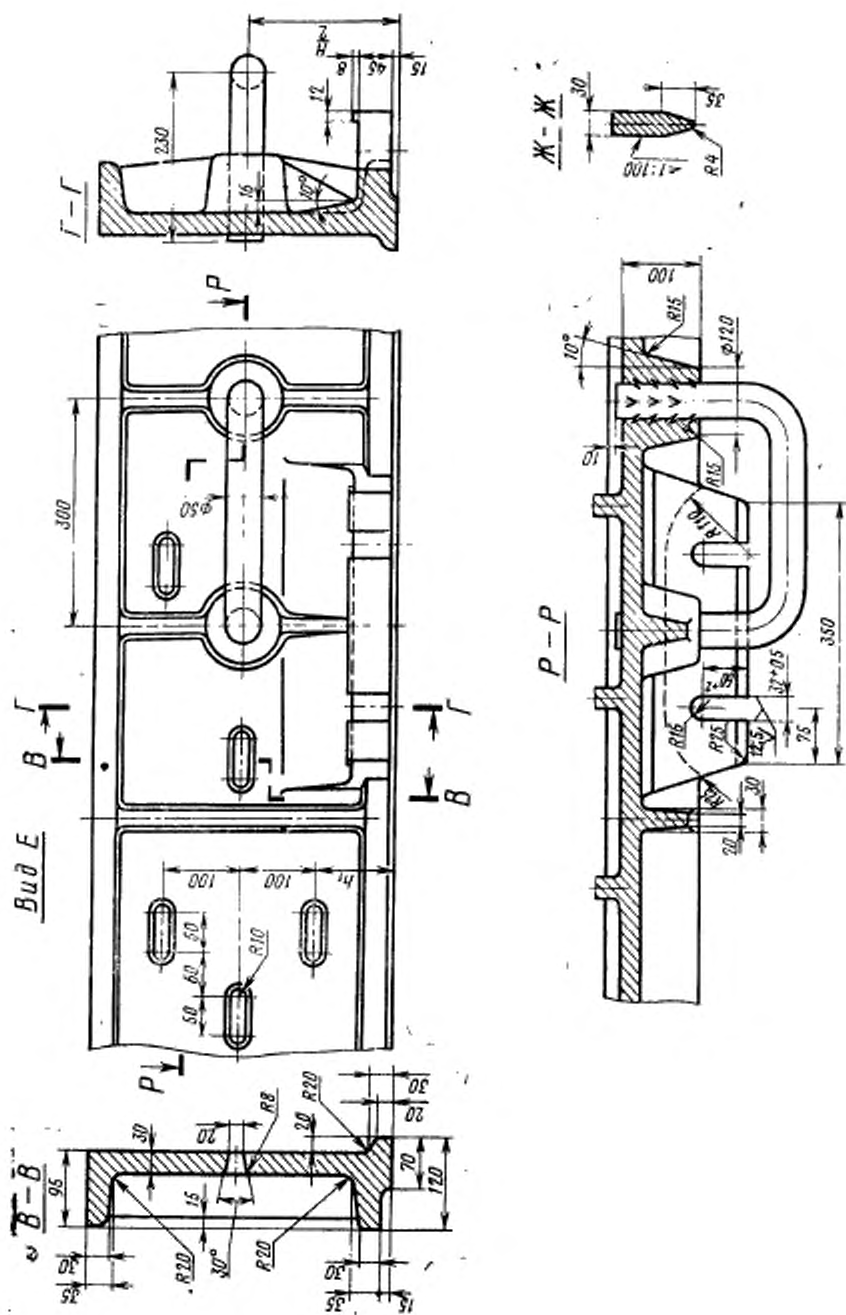
Исполнение 1

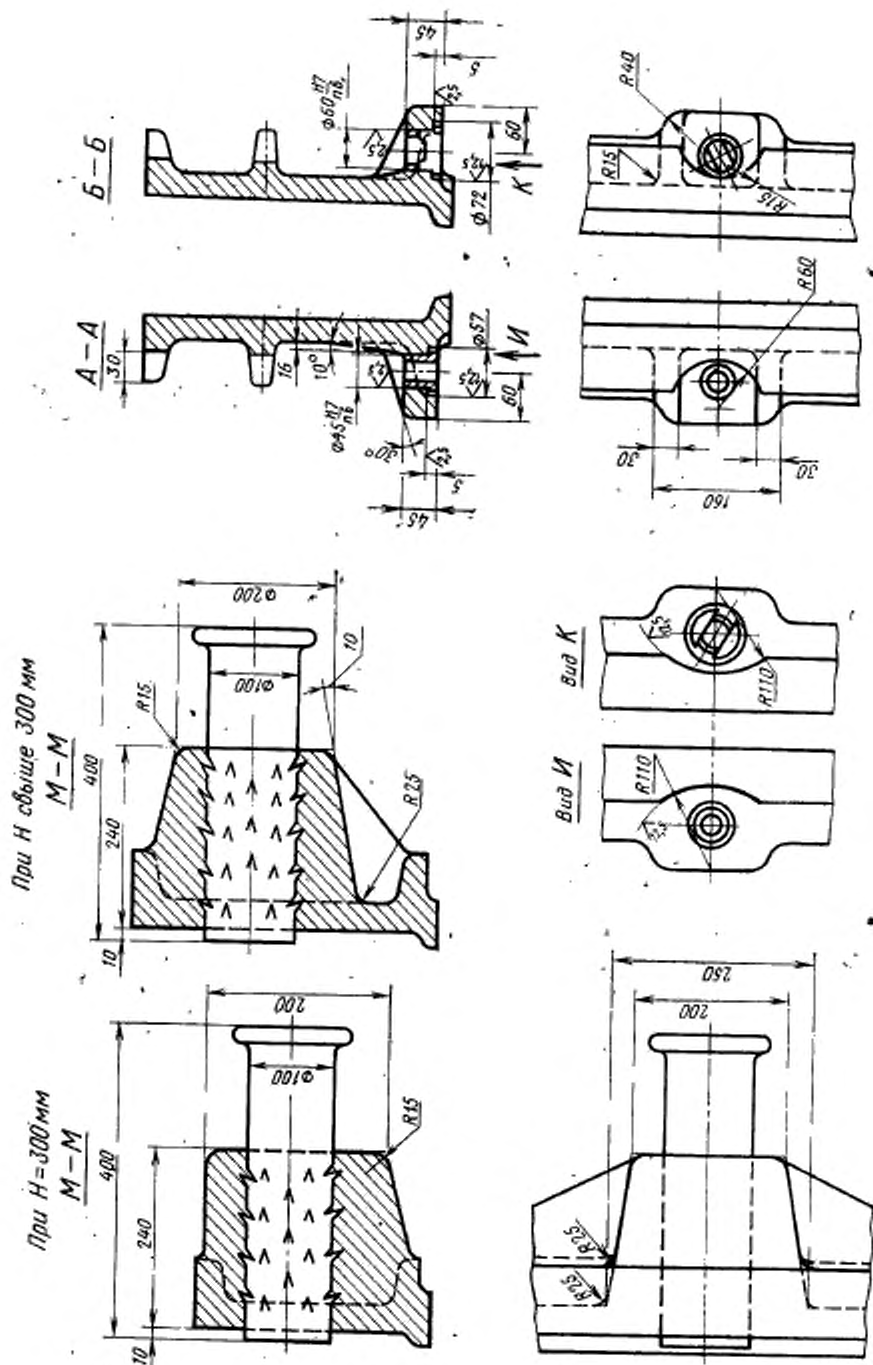


Исполнение 2



1—корпус; 2—панель 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1266 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	Привязанность		L	B	H (пред. длина длина)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I ₂	a	b	b ₁	A	A ₁	Количество рядов лент таблицевых отверстий	Масса, кг	
	Исполнения	Исполнения				Номинал.	Пред. откл.															
1	2	1	2																			
0270-0391	0270-0392			300						1840	1960			1100		275	230	180	100	2	1825	
0393	0394		1600	350														210	125		1885	
0395	0396		2400	400				2600	+1,0									240	100	3	1985	
0397	0398			300						2040	2160			1200		300	260	180	100	2	1905	
0399	0400			350														210	125		1980	
0401	0402			400														240	100	3	2080	
0403	0404			300														180	100	2	1990	
0405	0406		2500	350				2740		2240	2360	1400	540	1400	250	325	275	210	125	2	2050	
0407	0408			400														240	100	3	2150	
0409	0410			300														180	100	2	1890	
0411	0412			350						1840	1960			1100		275	230	210	125	2	1950	
0413	0414		2800	400														240	100	3	2050	
0415	0416			300						2840	3420							180	100	2	1980	
0417	0418			350														210	125	2	2053	
0419	0420			400						2040	2160			1200		300	260	240	100	3	2160	
0421	0422			300														180	100	2	2060	
0423	0424			350														210	125	2	2115	
0425	0426		2800	400						3040	3620	1700	625					240	100	3	2230	
0427	0428			300														180	100	2	2180	
0429	0430			350						2240	2360			1400	300	325	275	210	125	2	2272	
0431	0432			400														240	100	3	2380	
0433	0434			300														180	100	2	2180	
0435	0436			350						2040	2160			1200		300	260	210	125	2	2270	
0437	0438		3000	400								1900	675					240	100	3	2380	
0439	0440			300						2240	2360							180	100	2	2195	
0441	0442			350														210	125	2	2285	
0270-0443	0270-0444			400						2240	2360			1400		325	275	240	100	3	2415	

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0270-0431 ГОСТ 15016—69

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016—69

То же, исполнения 2:

(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.
-