

**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.

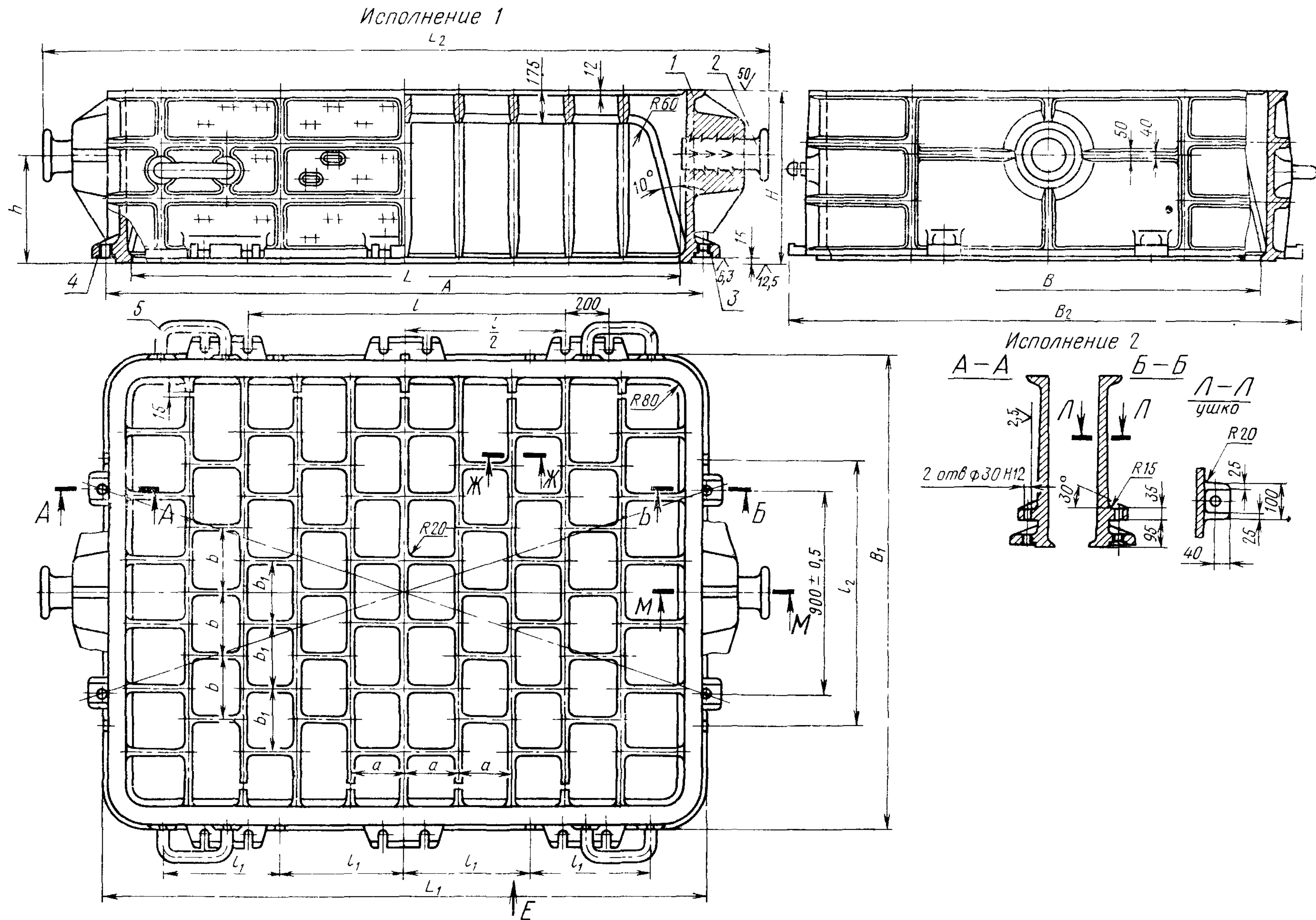
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

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, пескометной и ручной формовке.

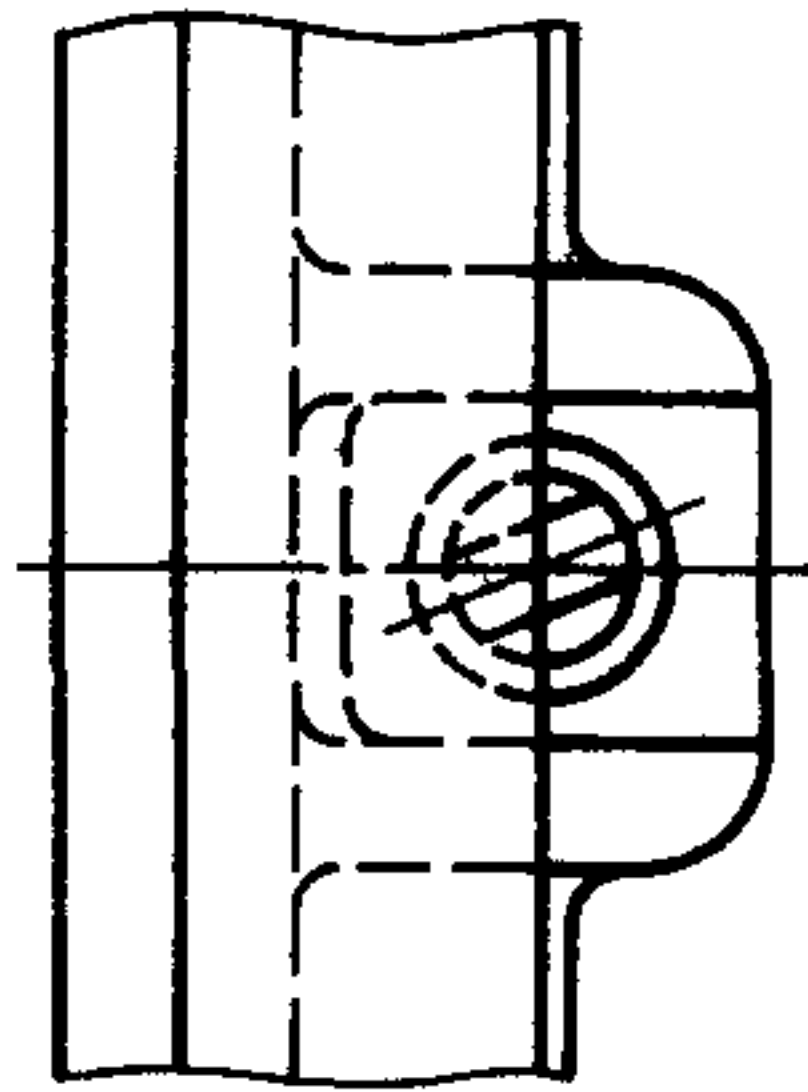
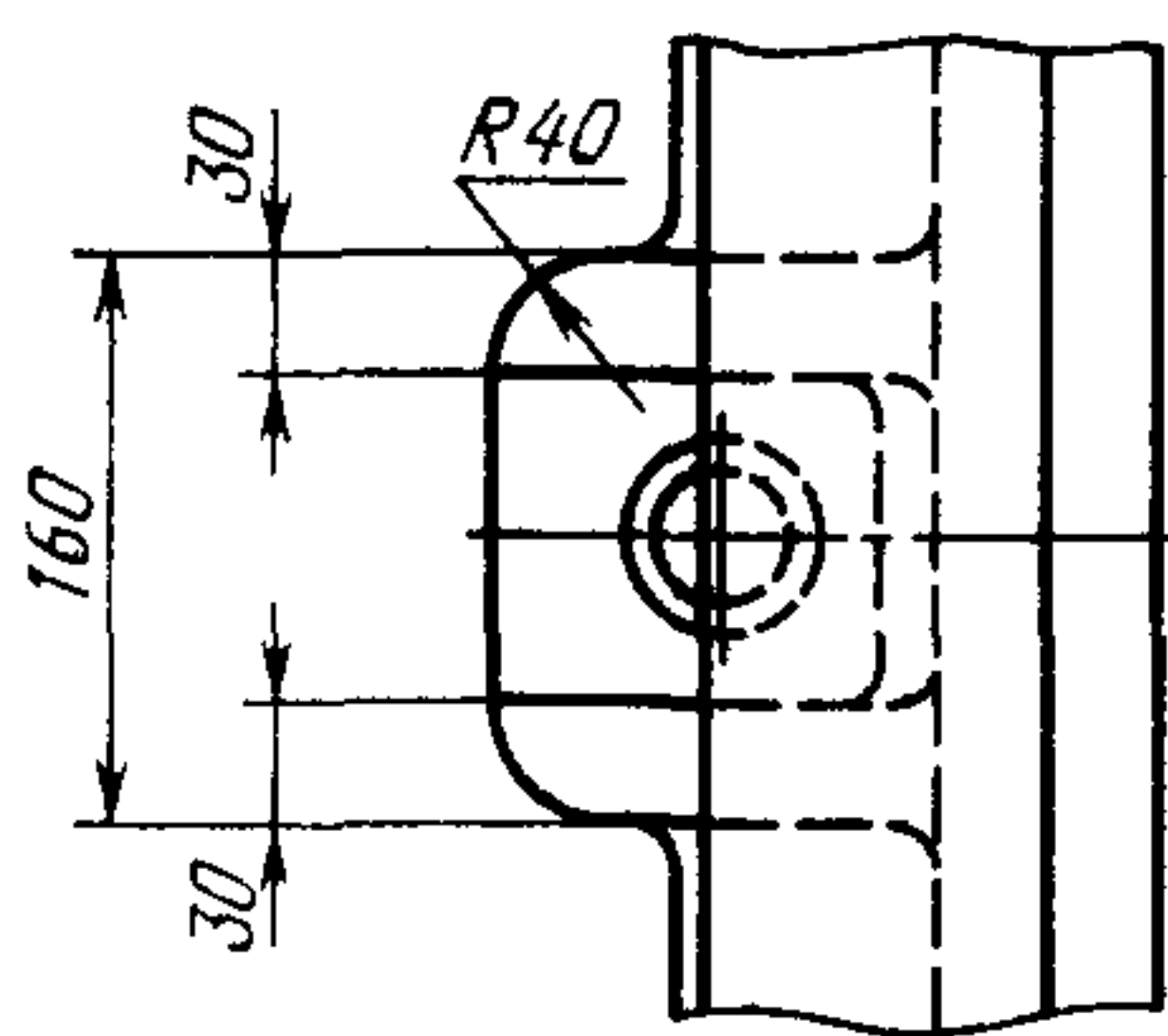
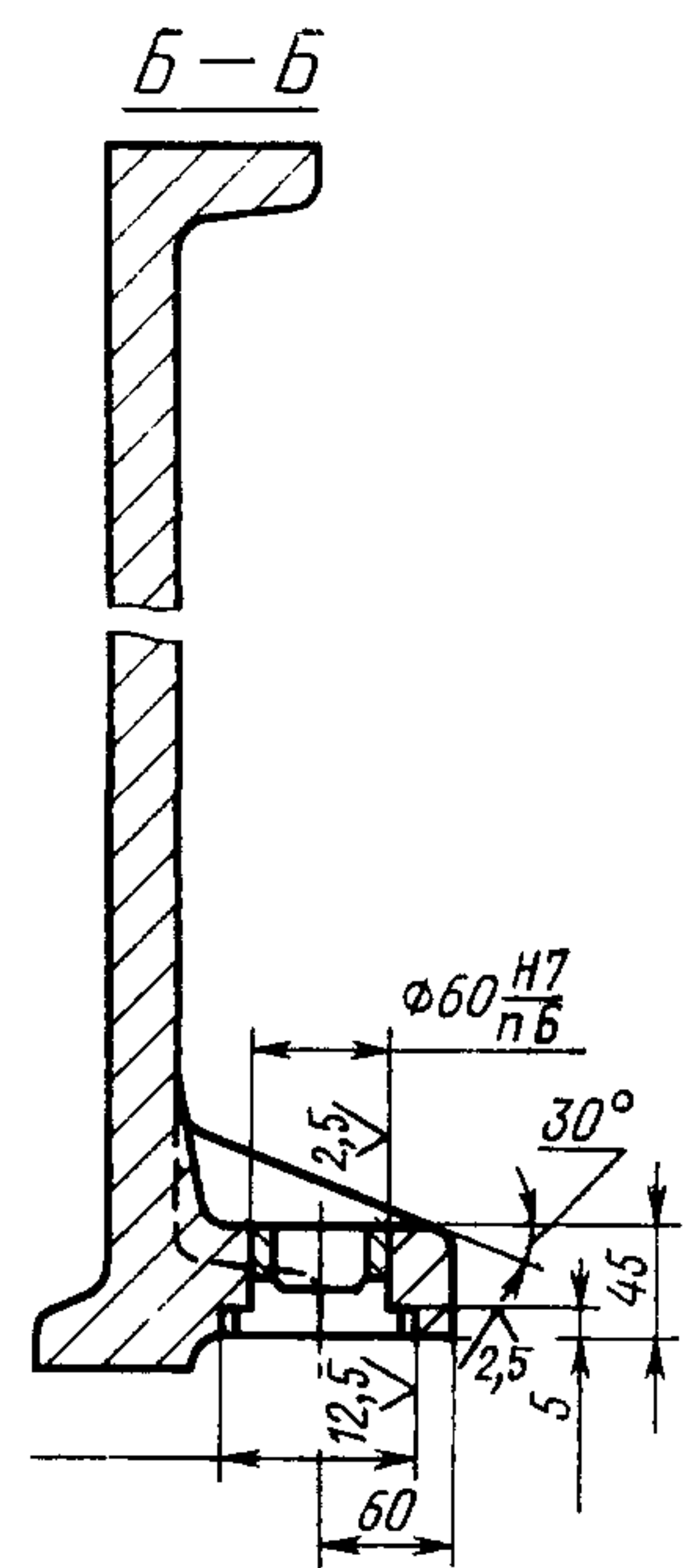
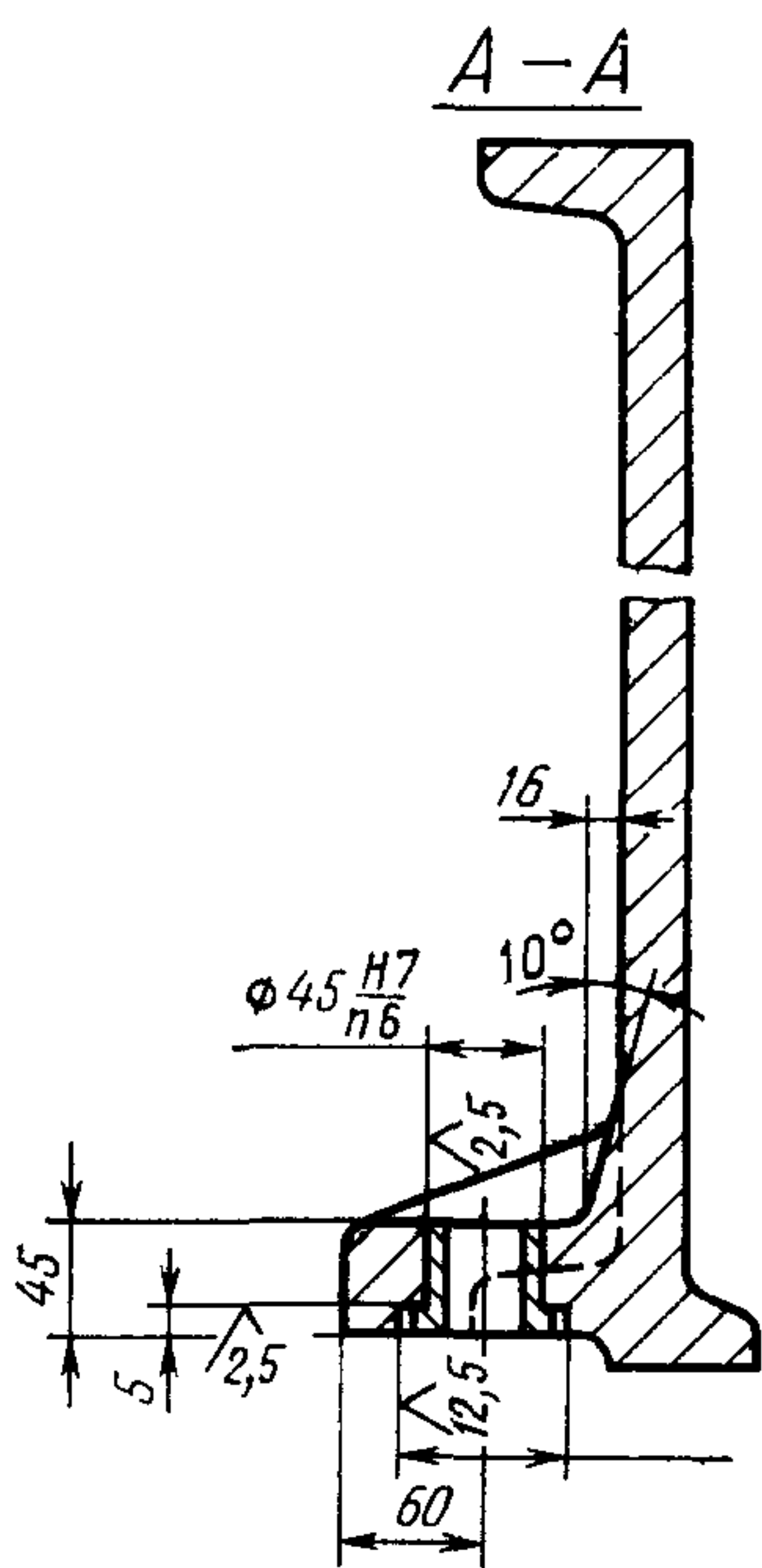
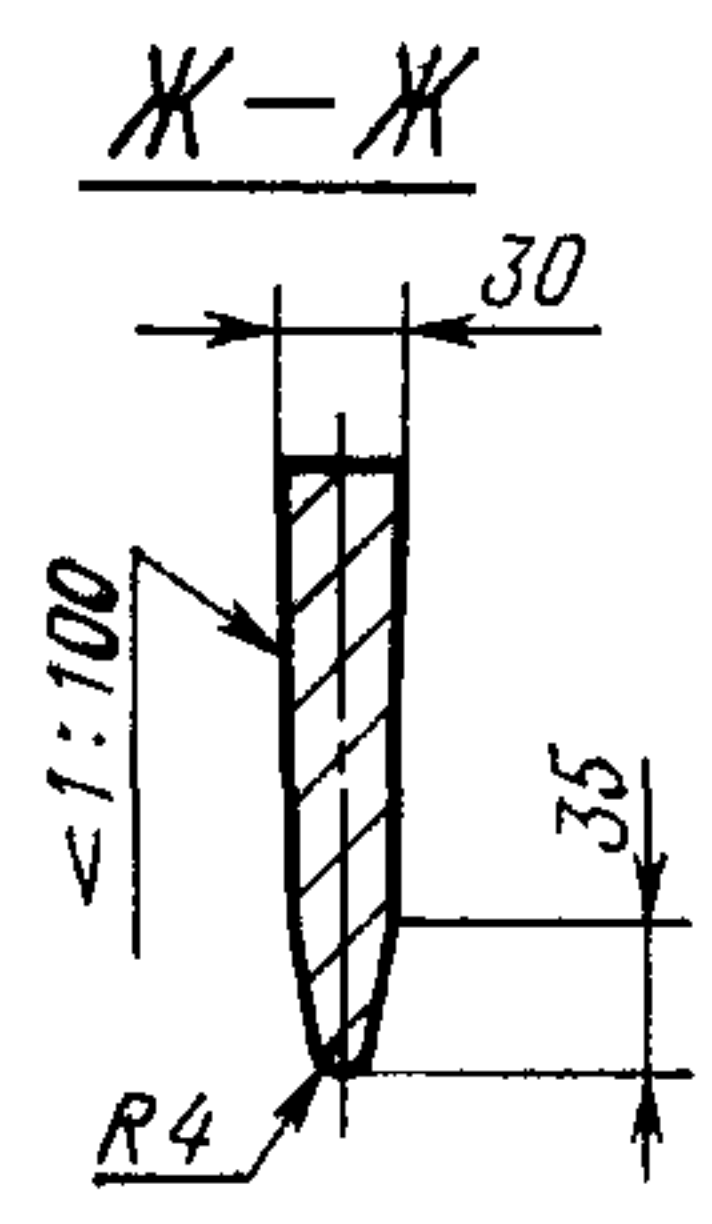
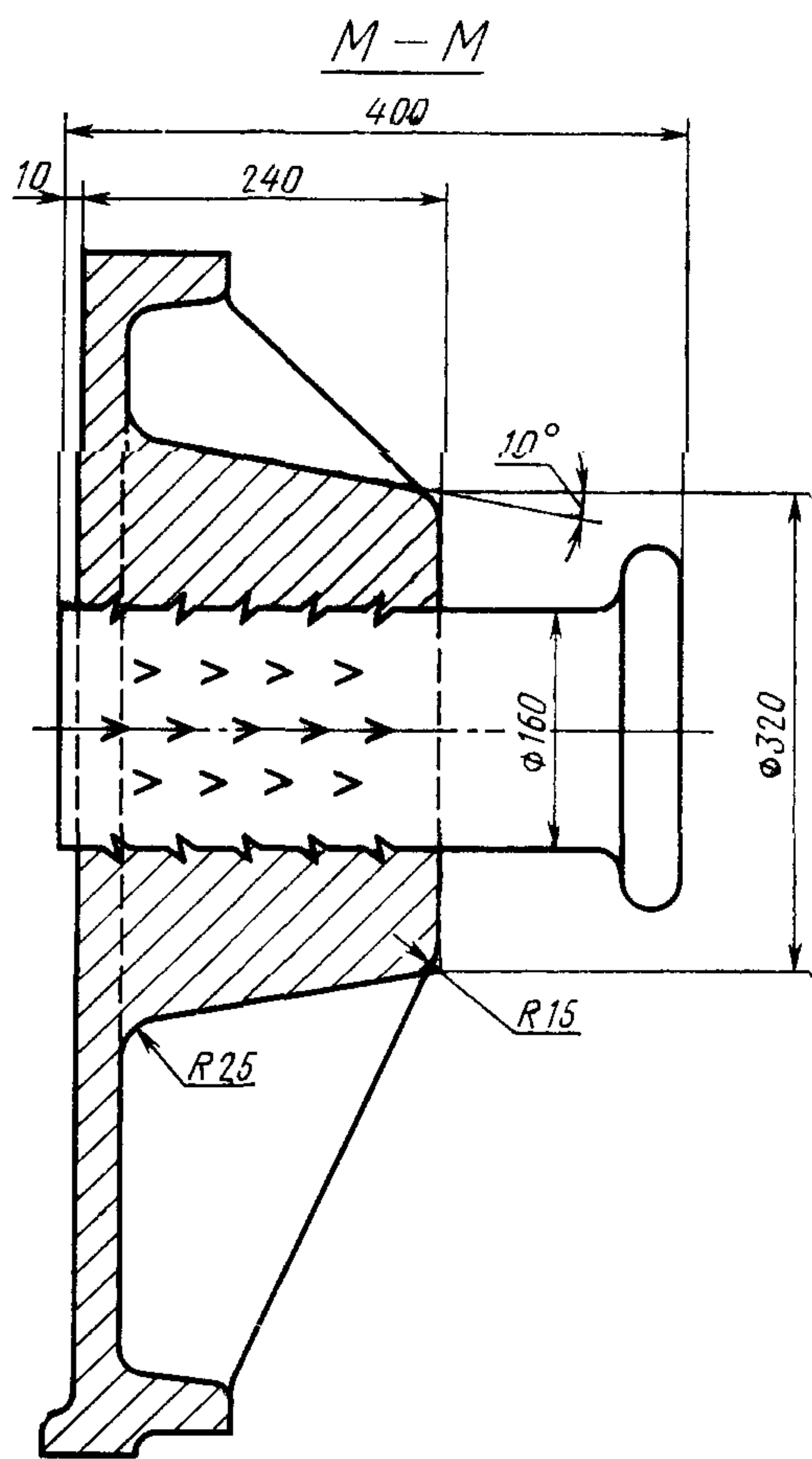
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—цапфа 0298-0158 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 0298-0086 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).







## Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0270-0511	0270-0512			2400	1600	700	2600	±1,0	2640	3220	1840	1960	1400	540	1400	250	275	230	420	3130	
0513	0514				800	480					3320										
0515	0516				1800	700					2040	2160					1200	300	260	420	3270
0517	0518				800	480					3420										
0519	0520			2500	2000	700	2740	±1,5	2740	3320	2240	2360	1700	625	1400	300	275	275	420	3380	
0521	0522				800	480					3620										
0523	0524			2600	1600	700	2840	±1,5	2840	3420	1840	1960	1900	675	1200	300	275	230	420	3340	
0525	0526				800	480					3240										
0527	0528				700	420					3820										
0529	0530				1800	800					2040	2160					1200	300	260	480	3590
0531	0532			2800	700	700	3040	±1,5	3040	3620	2240	2360	1900	675	1400	300	325	275	420	3380	
0533	0534				800	480					3240										
0535	0536				2000	800					2040	2160					1200	300	260	420	3525
0537	0538				800	480					3820										
0539	0540			3000	1800	700	3240	±1,5	3240	3820	2040	2160	1900	675	1400	300	300	260	420	3495	
0541	0542				800	480					3240										
0543	0544				700	420					3820										
0270-0545	0270-0546			2000	800	800					2240	2360					325	275	420	3760	
																			480	3990	

Пример условного обозначения опоки  $L=2800$  мм,  $B=2000$  мм,  $H=800$  мм, исполнения 1:  
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 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.