

**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.

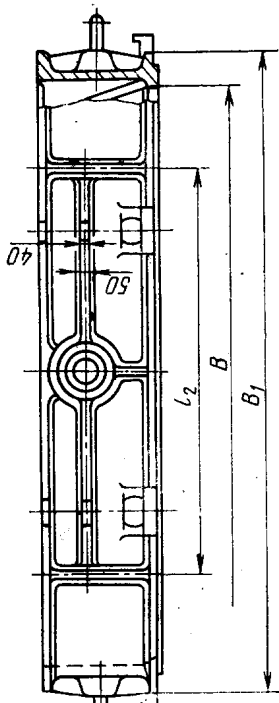
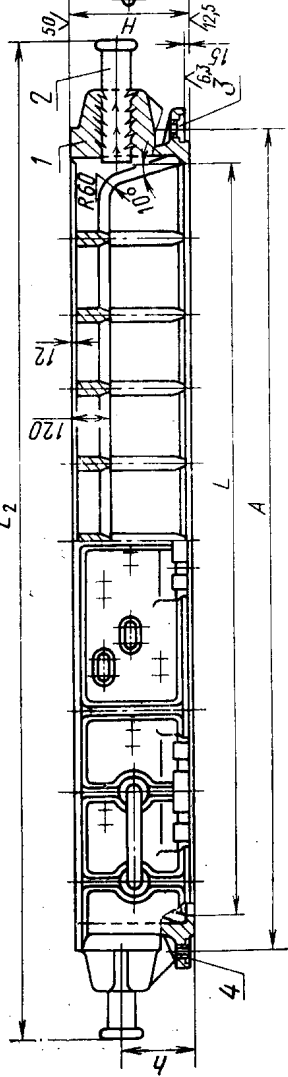
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

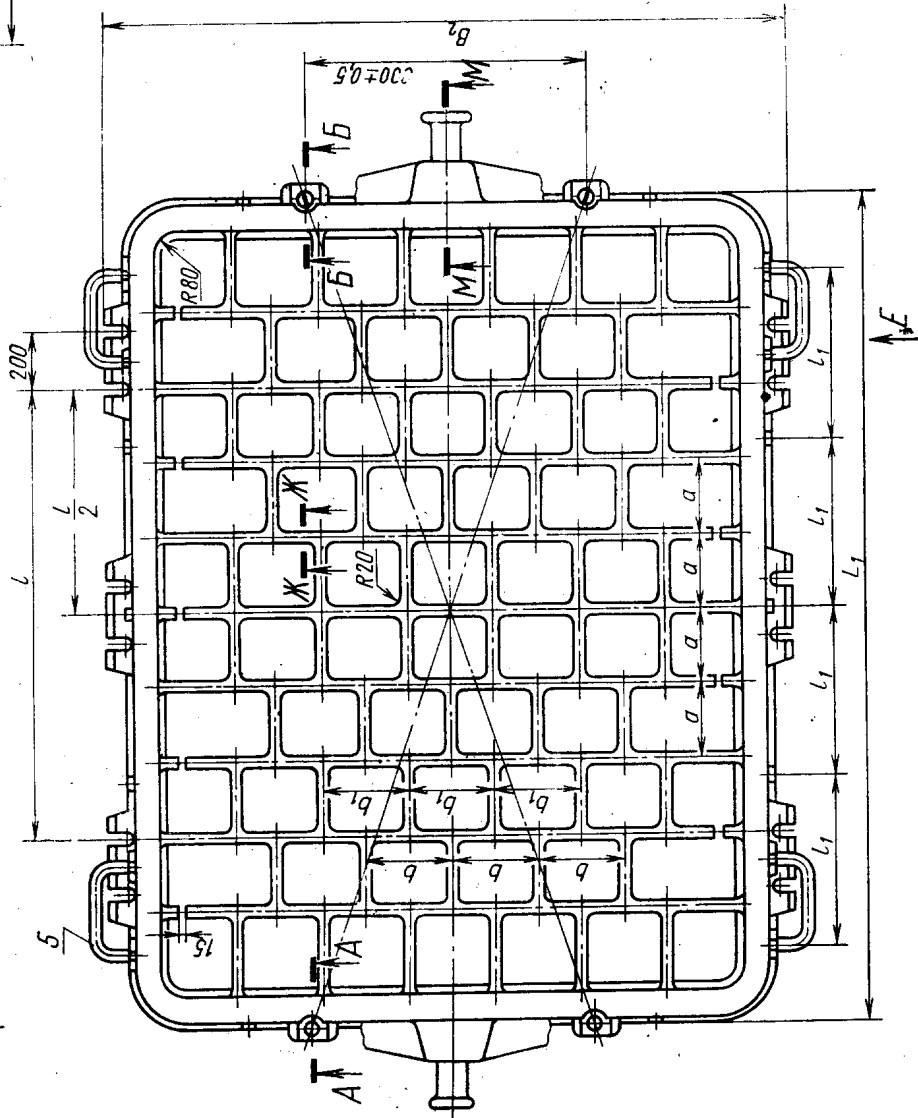
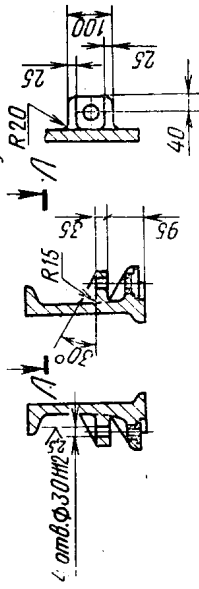
* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.; пост. № 3539 от 10.07 1980 г.
(ИУС 9-80).

Исполнение 1

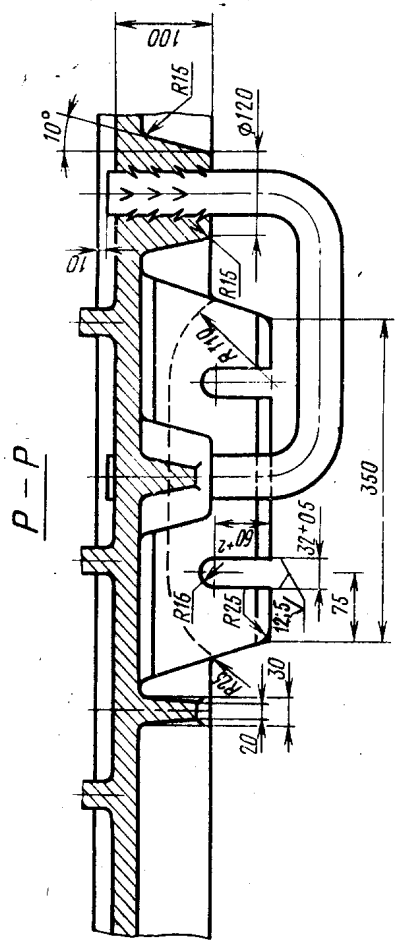
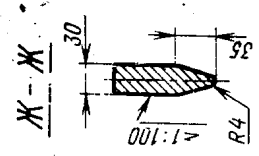
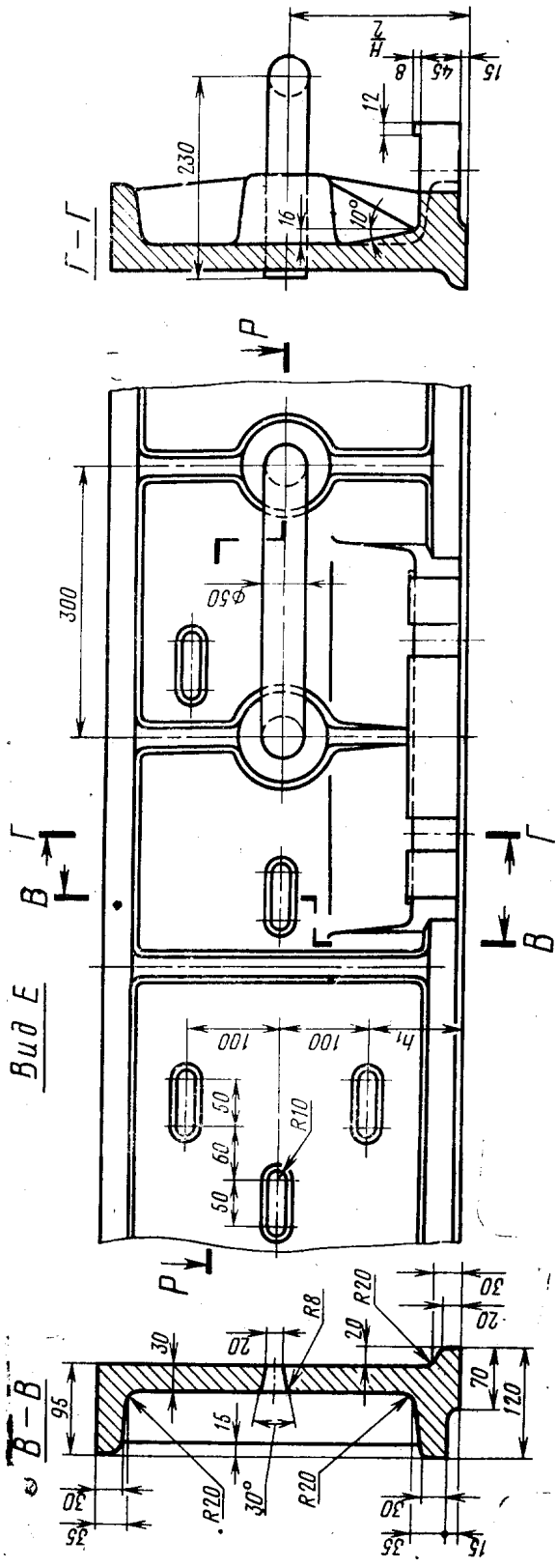


Исполнение 2

А-А ушко
Б-Б

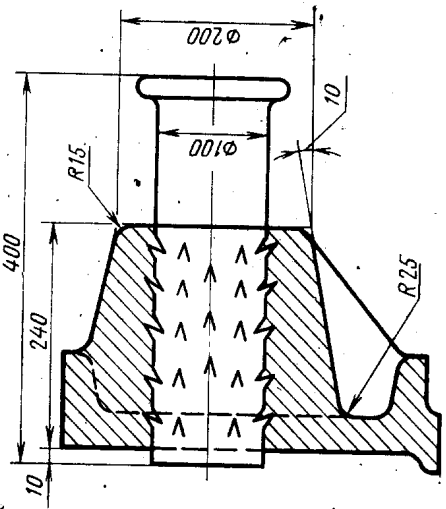


1—корпус; 2—панель 0298-0154 ГОСТ 15020-69 (2 шт.); 3—втулка направляющая 0290-1256 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 4—втулка центрирующая 0290-1056 ГОСТ 15019-69 (2 шт.); 5—скоба 0298-0002 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).



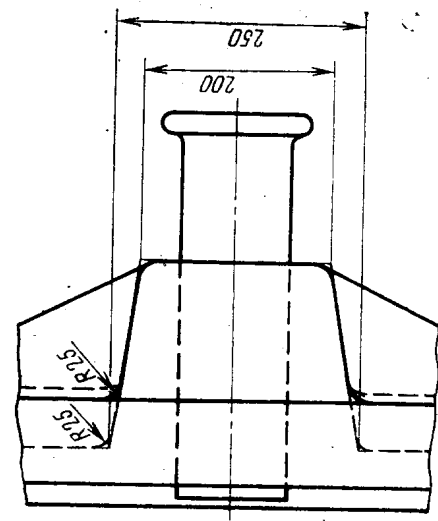
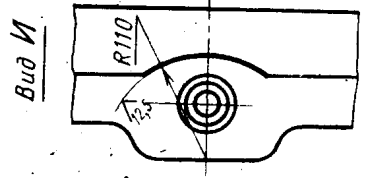
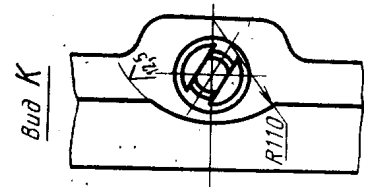
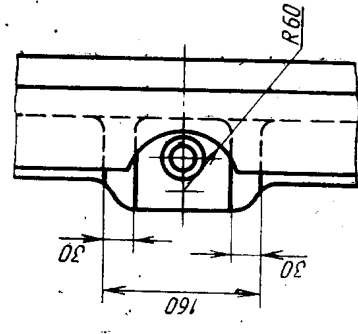
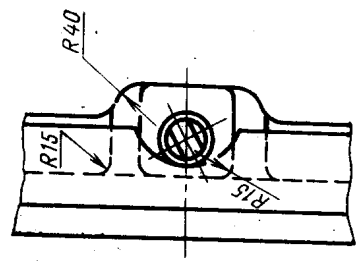
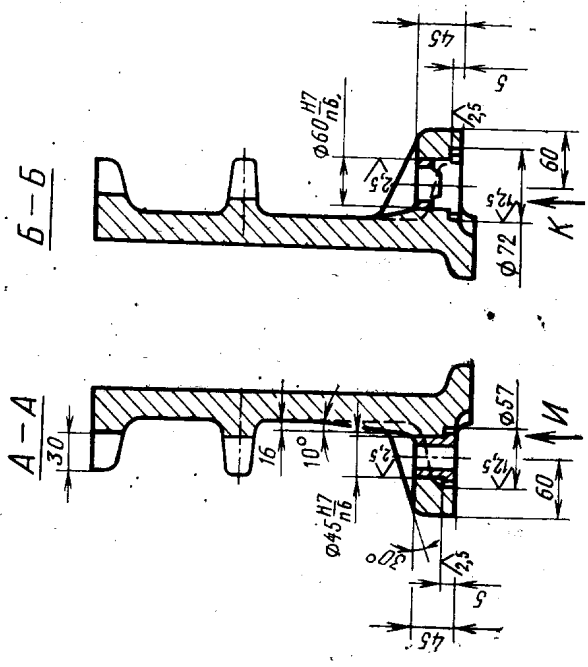
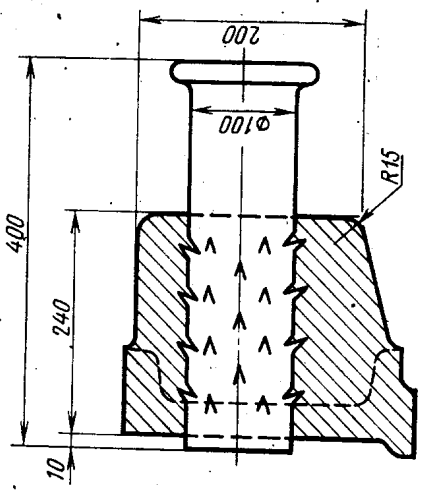
При H свыше 300 мм

M-M



При H = 300 мм

M-M



Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₂	t	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вен-тиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения				Номинал.	Пред. откл.													
1	2	1	2																	
0270-0391	0270-0392				300												180	100	2	1825
0393	0394			1600	350					1840	1960		1100	275	230	210	125	3	1895	
0395	0396		2400		400		+1,0	3220								240	100	3	1985	
0397	0398				300					2040	2160		1200	300	260	180	100	2	1905	
0399	0400			1800	350											210	125	3	1980	
0401	0402				400											240	100	3	2080	
0403	0404				300							540				180	100	2	1990	
0405	0406		2500	2000	350			2740	3320	2240	2360		1400	250	275	210	125	3	2050	
0407	0408				400											240	100	3	2150	
0409	0410				300											180	100	2	1890	
0411	0412			1600	350				1840	1960		1100	275	230	210	125	3	1950		
0413	0414		2600		400			2840	3420							240	100	3	2050	
0415	0416				300											180	100	2	1980	
0417	0418				350											210	125	3	2053	
0419	0420			1800	400					2040	2160		1200	300	260	240	100	3	2160	
0421	0422				300											180	100	2	2060	
0423	0424				350		+1,5									210	125	3	2115	
0425	0426		2800		400			3040	3620			1700	625			240	100	3	2230	
0427	0428			2000	350					2240	2360		1400	325	275	180	100	2	2180	
0429	0430				400											210	125	3	2272	
0431	0432				300											240	100	3	2380	
0433	0434				300											180	100	2	2180	
0435	0436			1800	350					2040	2160		1200	300	260	210	125	3	2270	
0437	0438		3000		400			3240	3820			1900	675			240	100	3	2380	
0439	0440			2000	300											180	100	2	2195	
0441	0442				350					2240	2360		1400	325	275	210	125	3	2285	
0270-0443	0270-0444				400											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

То же, исполнения 2:

Опока 0270-0432 ГОСТ 15016-69

(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 иплатиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
 7. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.
-