

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:
length 2000; 2200 mm, width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
15014-69***

Взамен
МН 2019-61

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

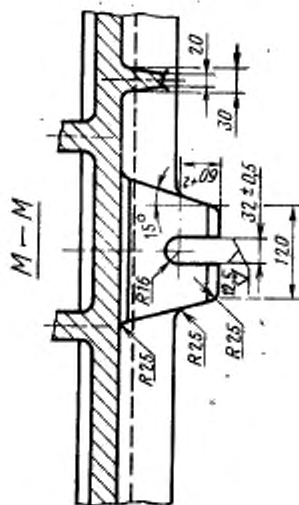
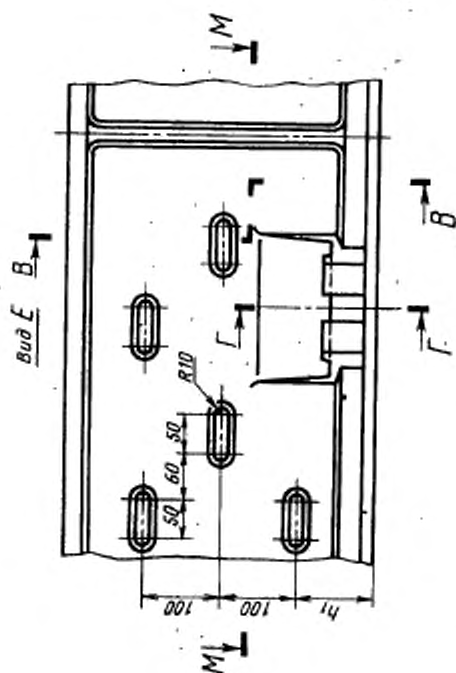
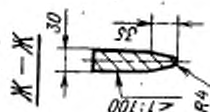
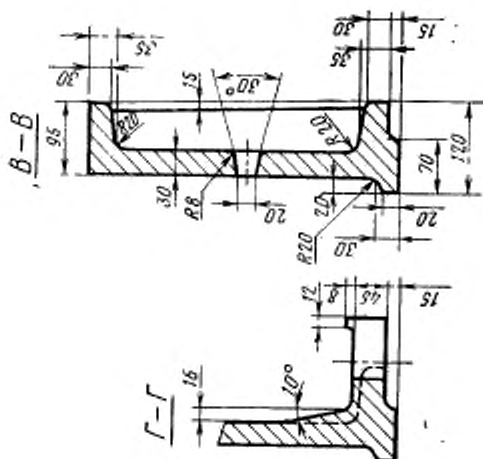
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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

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



Размеры в мм

Обозначение олов				Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество разов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
				Исполнения																		
Исполнения		1	2	1	2																	
0270-0301	0270-0302							300				1440	1560		900		200		180	100	2	1425
0303	0304					1200		350									250		210	125		1482
0305	0306							400											240	100	3	1560
0307	0308							300											180			1472
0309	0310			2000		1400		350	2200	2240	2820	1640	1760	550	1000	250			210	125	2	1522
0311	0312							400											240	100	3	1608
0313	0314							300											180			1502
0315	0316					1600		350				1840	1960	1100					210	125	2	1587
0317	0318							400									250	300	240	100	3	1670
0319	0320							300											180			1550
0321	0322					1400		350				1640	1760	1000					210	125	2	1610
0323	0324							400											240	100	3	1706
0325	0326							300											180			1602
0327	0328			2200		1600		350	2400	2440	3020	1840	1960	600	1100	275			210	125	2	1663
0329	0330							400											240	100	3	1758
0331	0332							300											180			1670
0333	0334					1800		350				2040	2160	1200			300	350	210	125	2	1730
0270-0335	0270-0336							400											240	100	3	1820

Пример условного обозначения олоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения I:

Олока 0270-0317 ГОСТ 15014-69

То же, исполнения 2:

Олока 0270-0318 ГОСТ 15014-69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Исполнение 2 только для нижних олок, 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 олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909-75.