

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600  
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,  
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм**

**ГОСТ  
15002-69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 600 to 900 mm, width from 500 to 700 mm,  
height from 125 to 400 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 2007-61

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

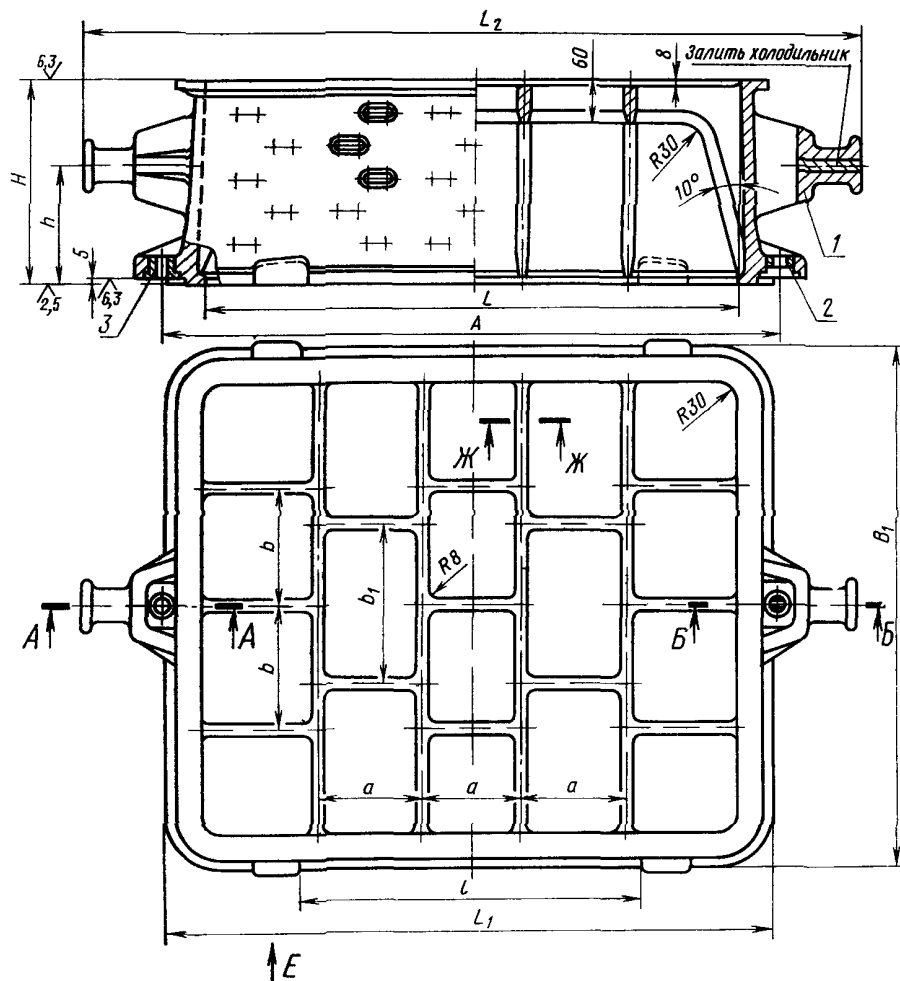
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

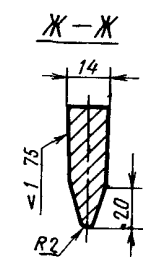
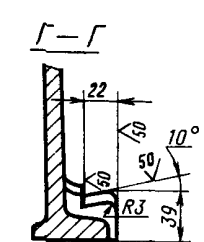
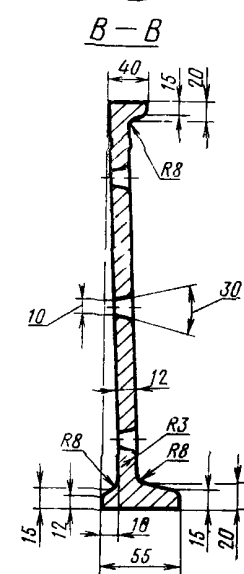
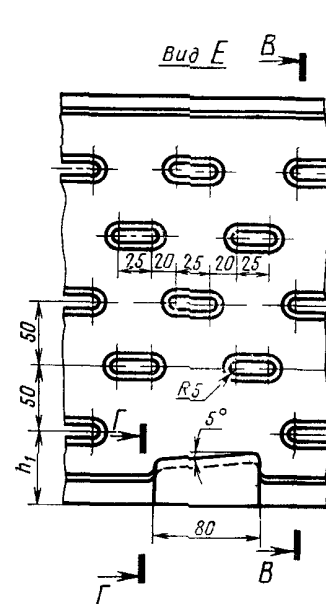
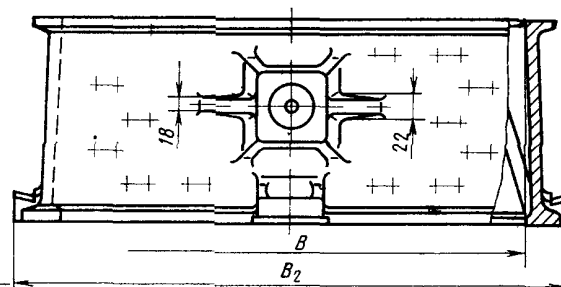
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

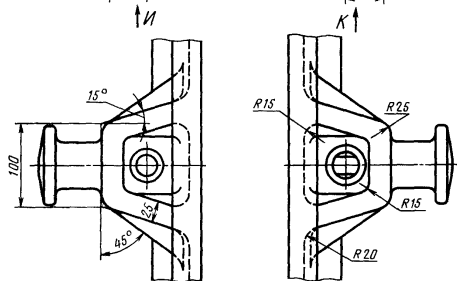
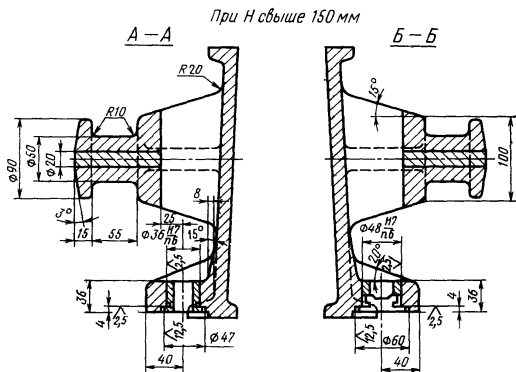
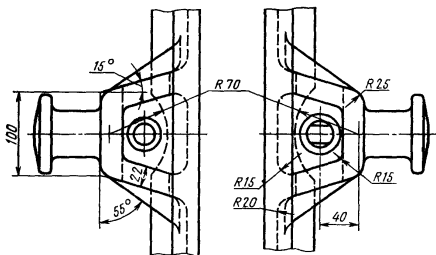
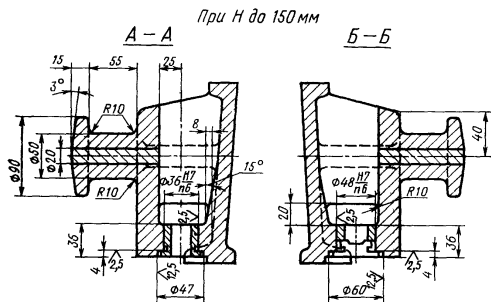
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

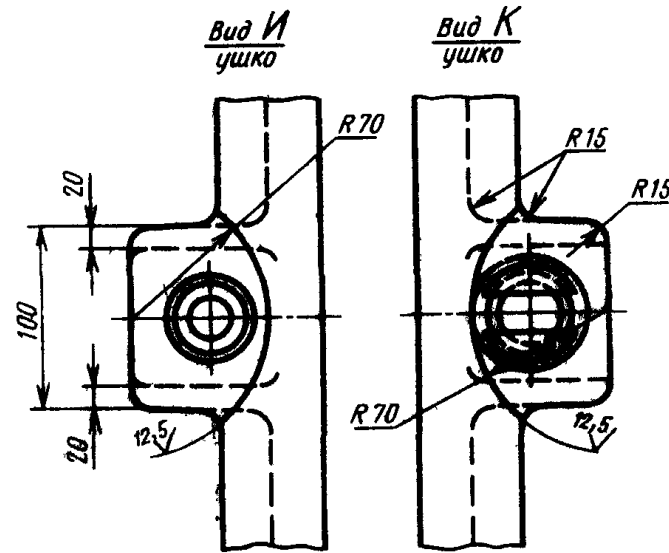
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.),  
 3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);







Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость	L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
					Номи- нал.	Пред. откл.												
0270-0001		600	500	125	700		710	940	610	620	300	120	125	165	70	38	2	74
0002	150			80											80			
0003	200			120											90			
0004	250			150											99			
0005	300			180											108			
0006		700	600	150	800		810	1040	710	720	375	140	150	200	80	50	2	88
0007	200			120											100			
0008	250			150											110			
0009	300			180											121			
0010	350			210											131			
0270-0011				400											240		7	144

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость	Б	В	Н (пред. откл. ±1,5)	А		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
					Номина.	Пред. откл.												
0270-0012		800	600	150	920	±0,5	910	1160	710	720	450	160	150	200	80	50	2	93
0013	200			120											3		105	
0014	250			150											4		117	
0015	300			180											5		129	
0016	350			210											6		140	
0017	400			240											7		151	
0018	150			80											2		98	
0019	200	120	3	111														
0020	700	900	600	250	1020	±0,5	1010	1260	810	820	550	180	225	230	150	50	4	123
0021				300											180		5	136
0022				350											210		6	148
0023				400											240		7	161
0024				150											80		2	98
0025				200											120		3	111
0026				250											150		4	123
0027	300	180	5	136														
0028	350	210	6	148														
0270-0029		900	600	400	1020	±0,5	1010	1260	710	720	550	180	150	200	240	50	7	161
	240			7											161			

Пример условного обозначения опоки L=800 мм, B=700 мм, H=300 мм:  
Опока 0270-0021 ГОСТ 15002—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается:

- применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69;
- длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
- ребра-крестовины не выполнять;
- выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.