

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

Конструкция и размеры

Rectangular steel 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
14991—69***

Взамен
МН 1996—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

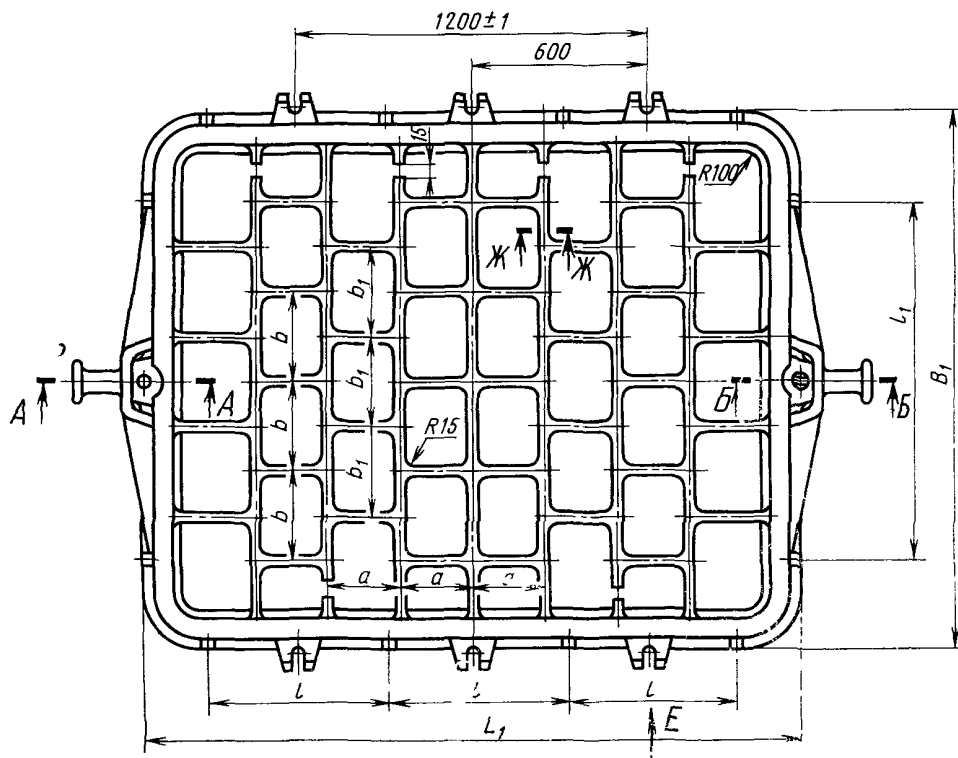
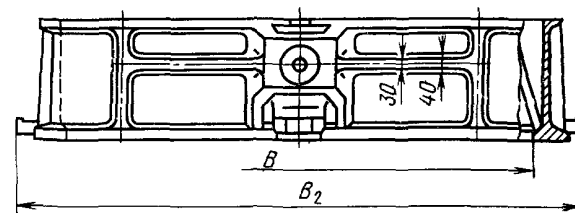
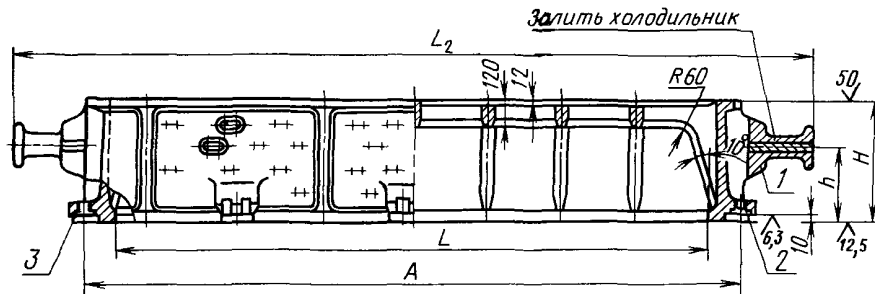
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

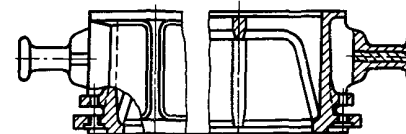
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

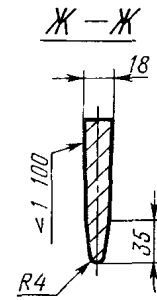
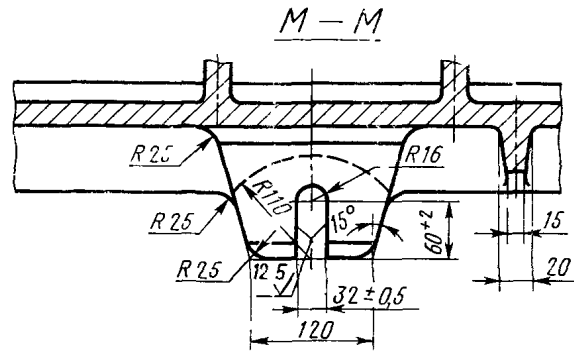
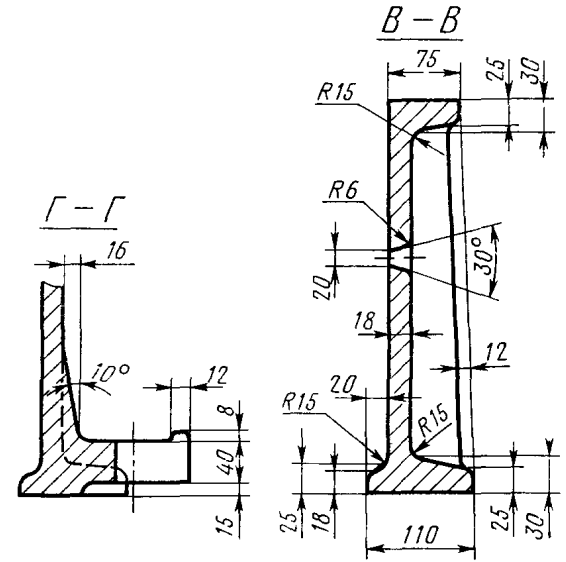
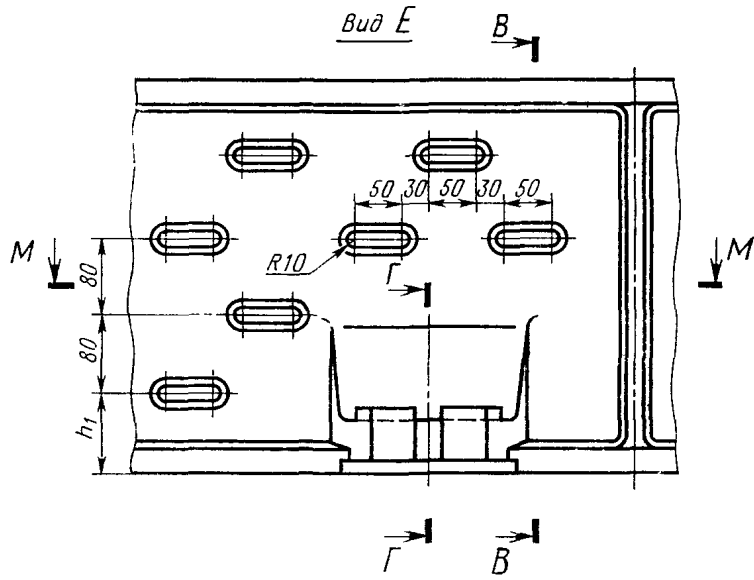
Исполнение 1



Исполнение 2



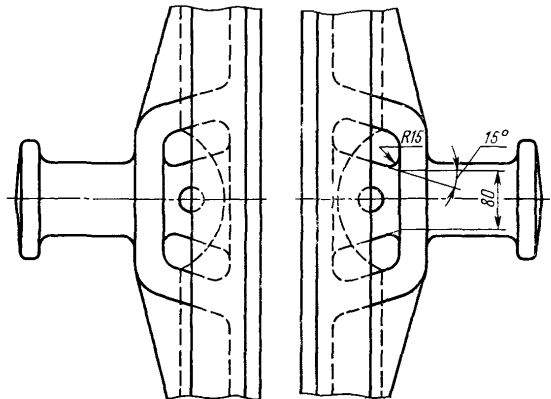
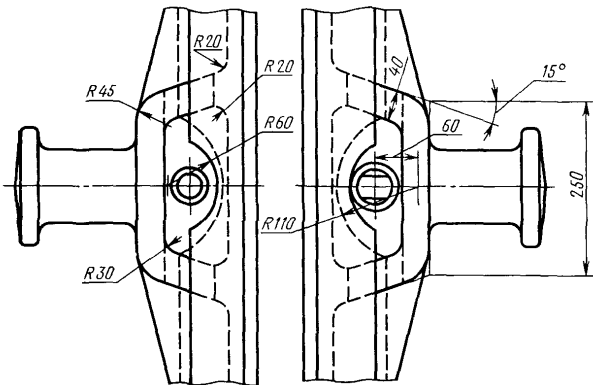
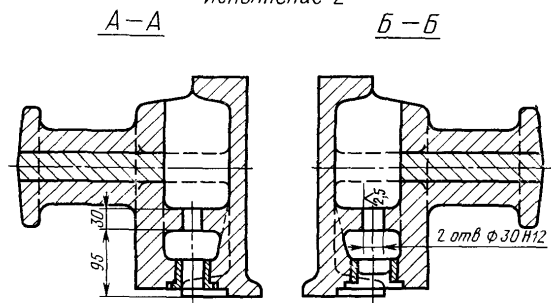
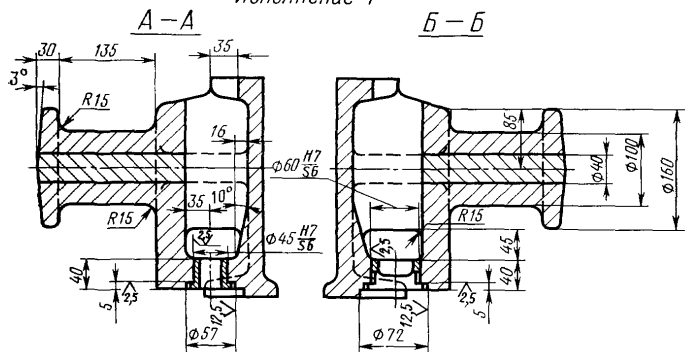
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

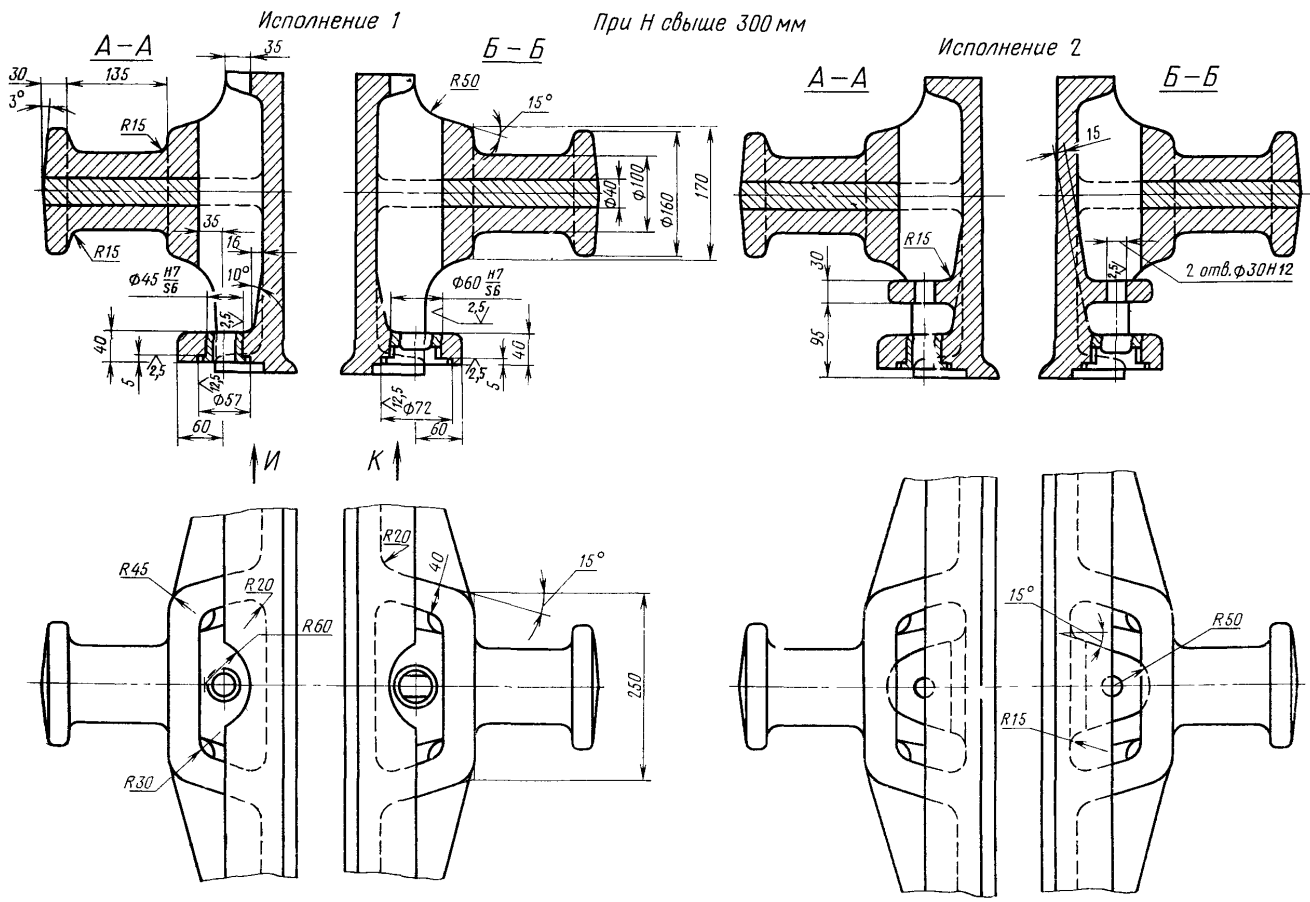


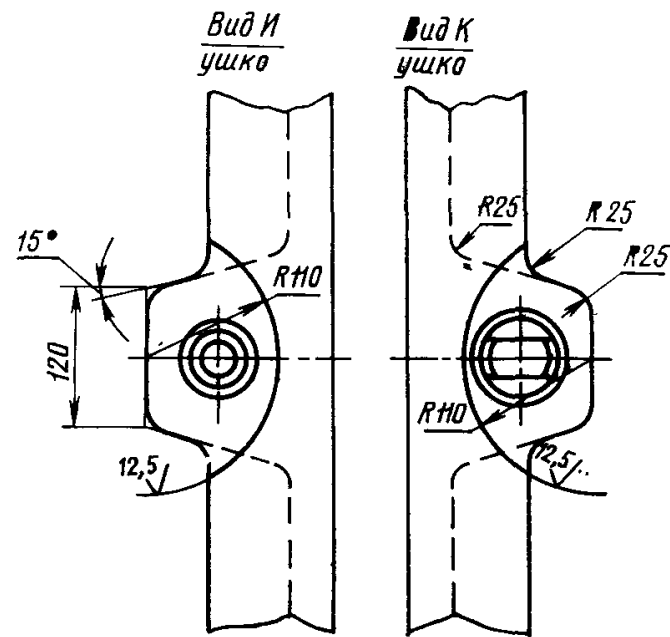
При $H = 300$ мм

Исполнение 1

Исполнение 2







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0301	0272-0302			2000	1200	300	2200	2220	2680	1420	1560	550	1000	250	200	250	180	70	3	950
0303	0304					350											210	95		1020
0305	0306					400											240	80		1084
0307	0308					300											180	70		998
0309	0310				1400	350				210	95				1057					
0311	0312					400										240	80	1120		
0313	0314					300										180	70	1038		
0315	0316				1600	350				210	95				1134					
0272-0317	0272-0318					400										240	80	1173		

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (поел. откл. ±1,5)	A (прел. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг		
Исполнения		Исполнения																				
1	2	1	2																			
0272-0319	0272-0320			2200	1400	300	2400	2420	2880	1620	1760	600	1100	275	250	300	180	70	3	1040		
0321	0322					350											210	95		1092		
0323	0324					400													240	80	4	1169
0325	0326					300											180	70			3	1085
0327	0328				350	210				95	1144											
0329	0330				400						240						80	4	1208			
0331	0332				300	180				70								3	1135			
0333	0334				350						210						95		1196			
0272-0335	0272-0336				1800	2020				2160								1200	300	350	210	95

Пример условного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991—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 0290-1355 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.