

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,
width 1000; 1200 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14988—69***

Взамен
МН 1993—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.

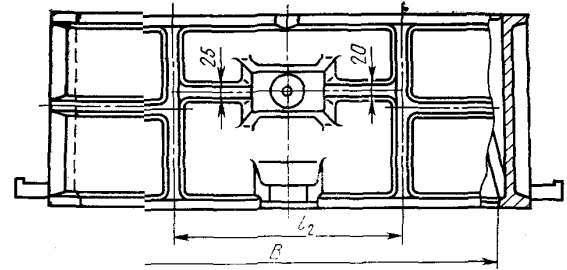
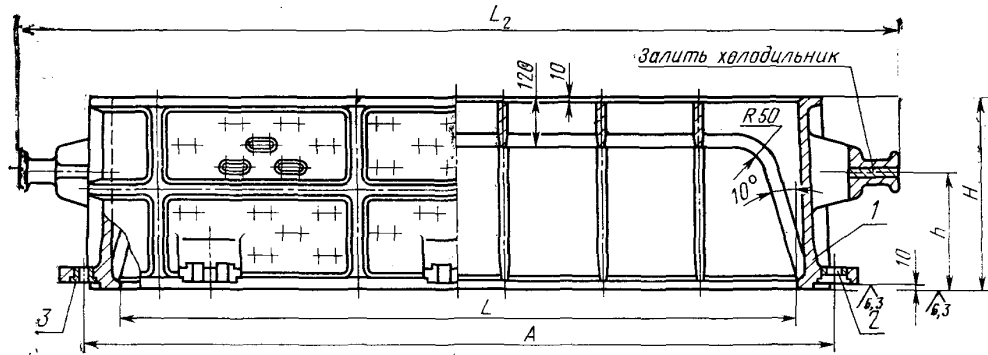
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

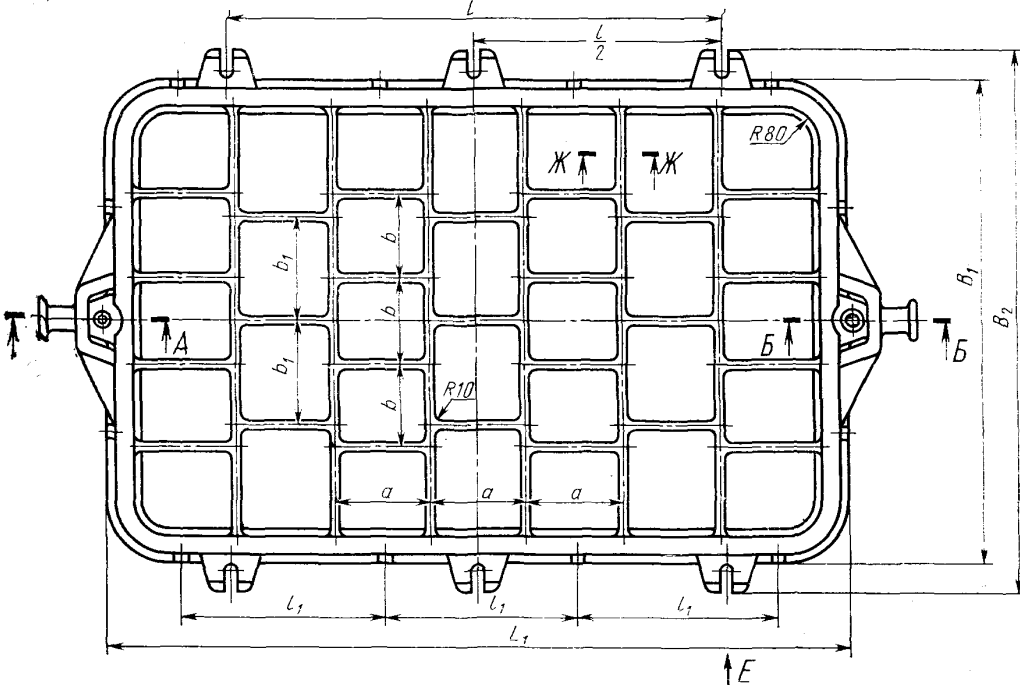
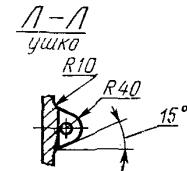
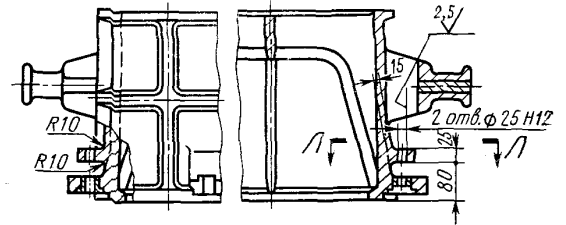
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

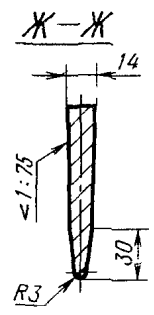
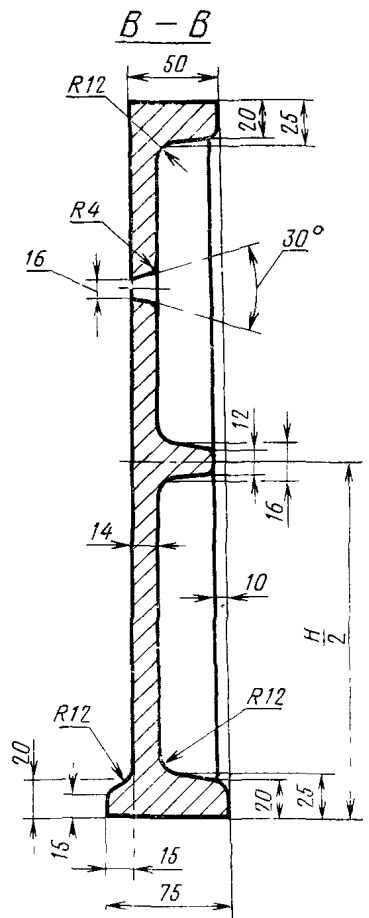
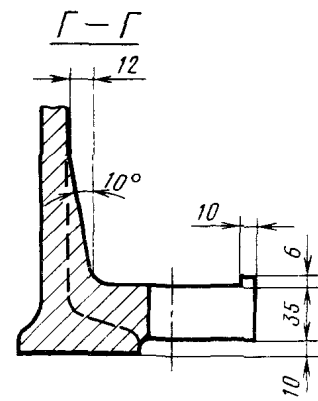
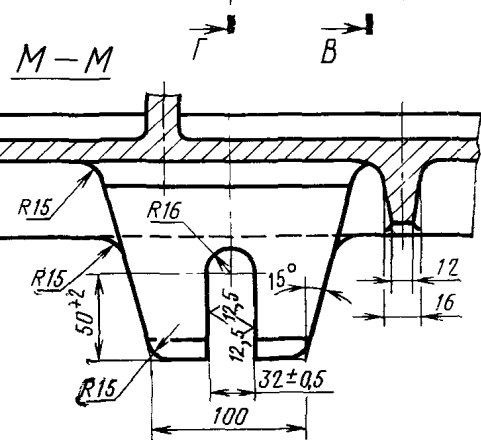
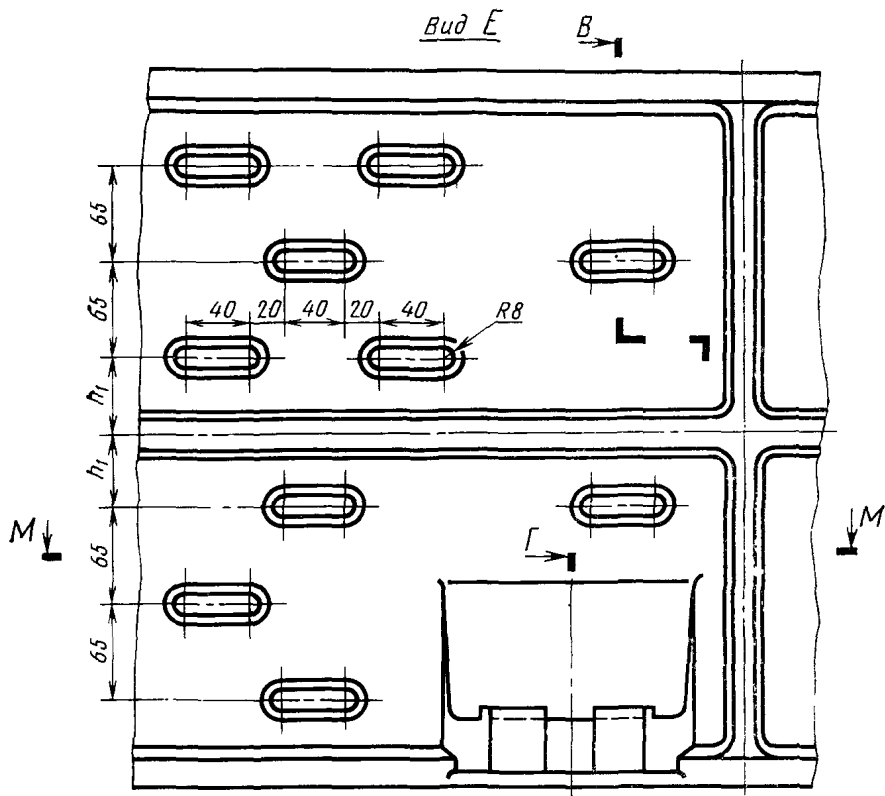
Исполнение 1

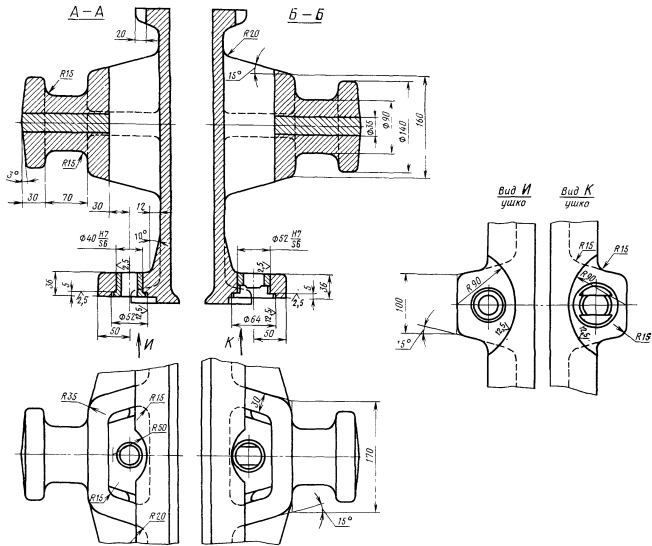


Исполнение 2



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг						
		Исполнения					Но- мин.	Пред. откл.																			
1	2	1	2																								
0272-0271	0272-0272			1600	1000	450	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1200	480	230	200	250	270	45	640							
0273	0274					500															300	55	680				
0275	0276				1200	450					2000	±1,0	1950			2320	1350	1500	1300	550	260	240	300	270	45	680	
0277	0278					500																					300
0279	0280			1800	1000	450	2000	±1,0	1950	2320				1150	1300		1500	550	260			200	250	270	45	686	
0281	0282					500																					300
0283	0284				1200	450					2200	±1,0	2150	2520	1350	1500					550	285	240	300	270	45	740
0285	0286					500																					
0287	0288			2000	1000	450	2200	±1,0	2150	2520					1150	1300	1200	575	450	200			250	270	45	760	
0272-0289	0272-0290					500																					300

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=500 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0273 ГОСТ 14988—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0074 ГОСТ 14988—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 0290-1353 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 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.