

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,
width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14987—69***

Взамен
МН 1992—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.

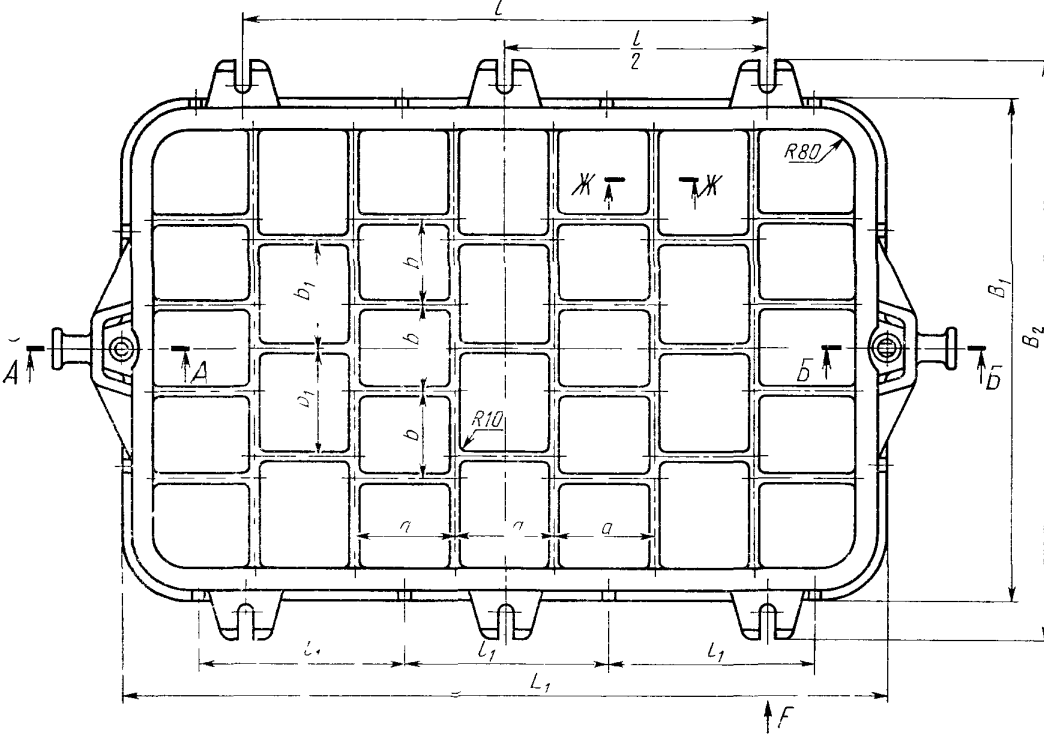
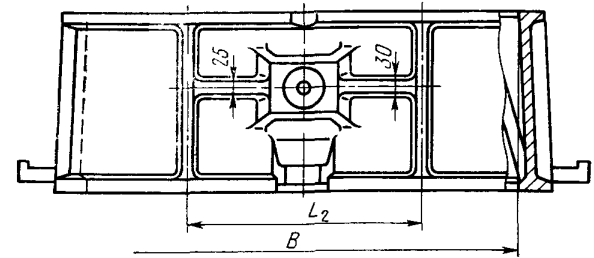
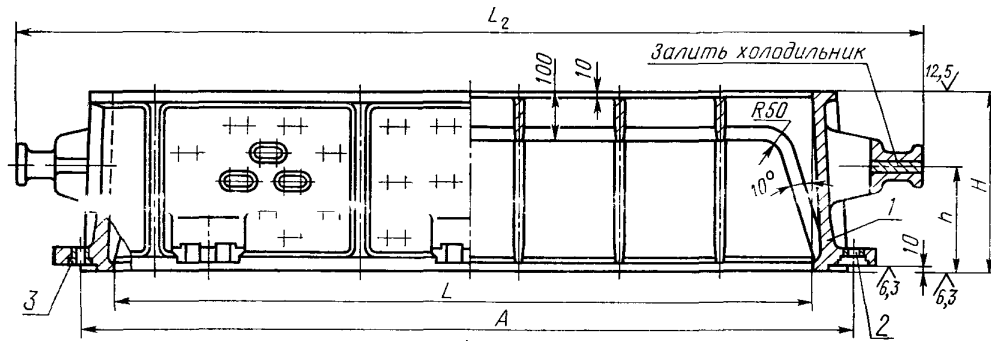
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

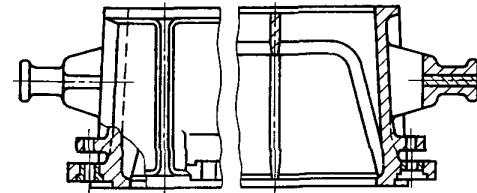
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

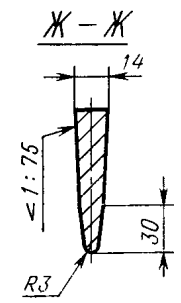
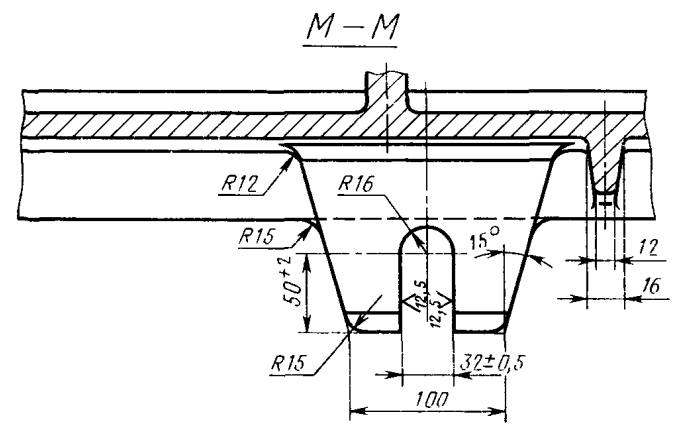
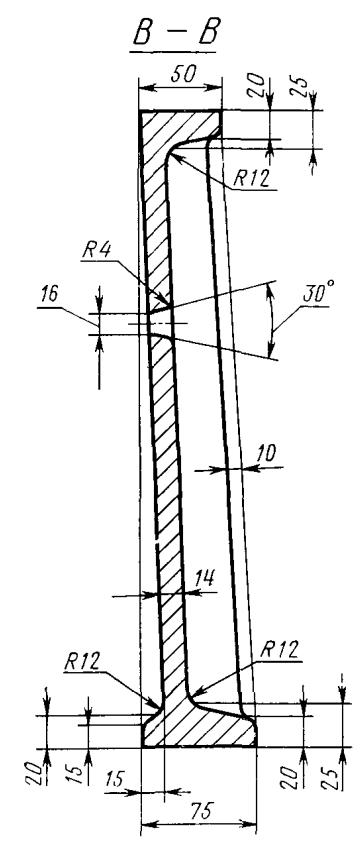
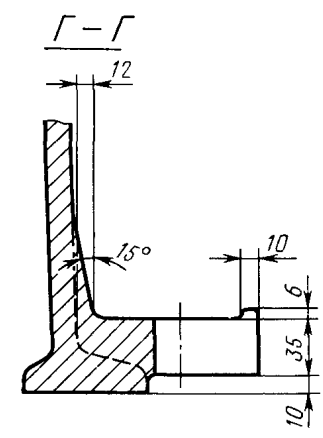
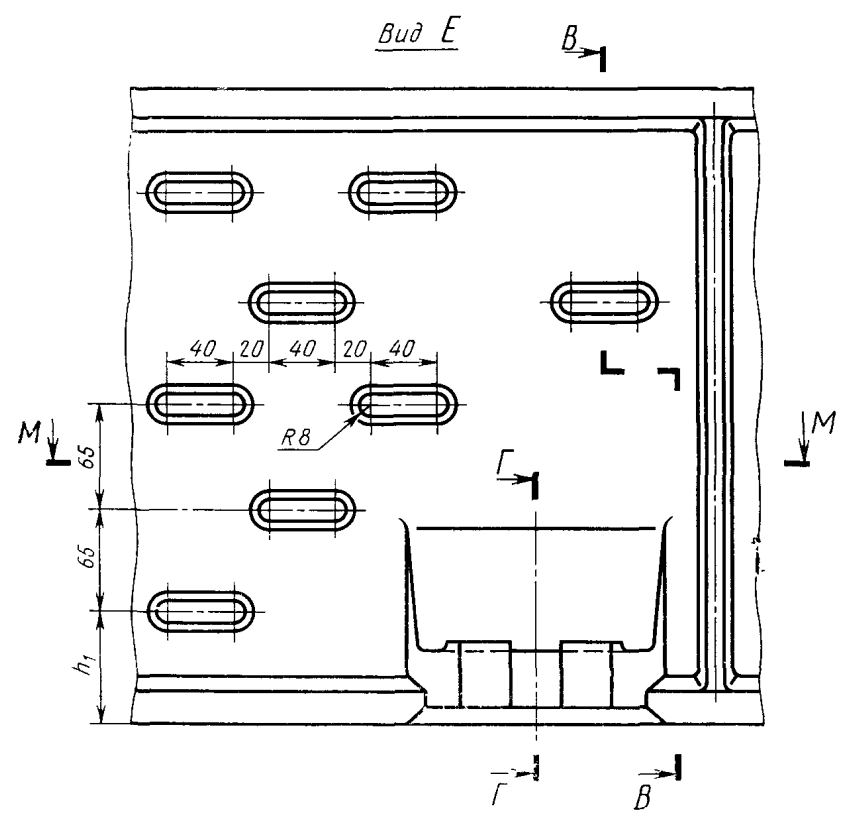
Исполнение 1

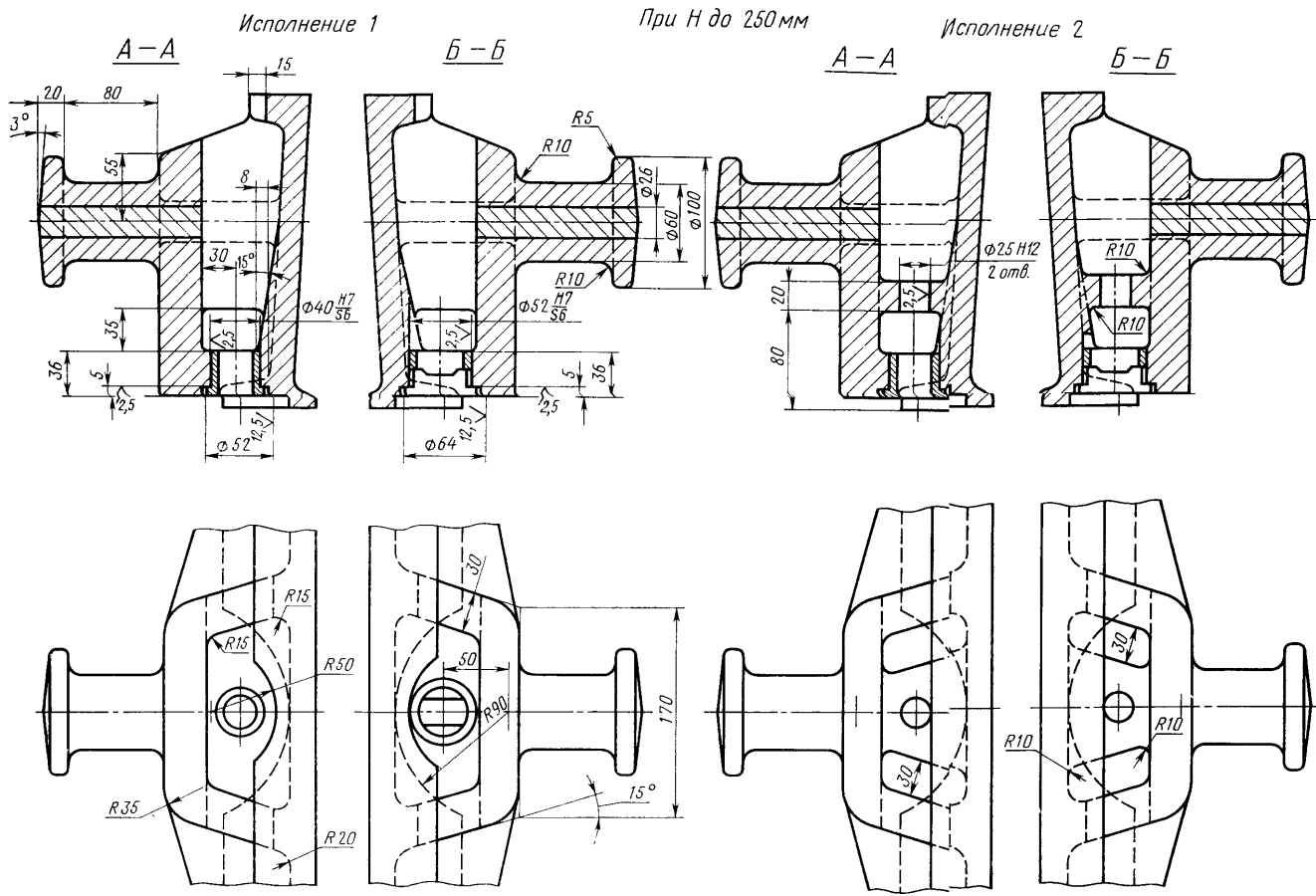


Исполнение 2

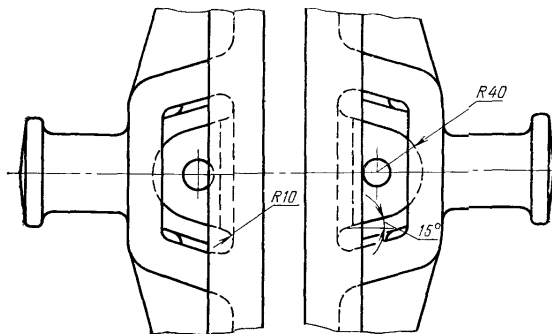
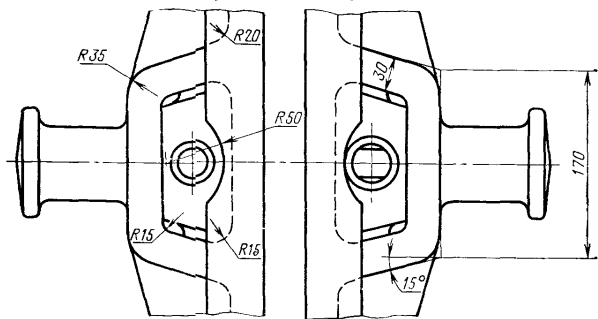
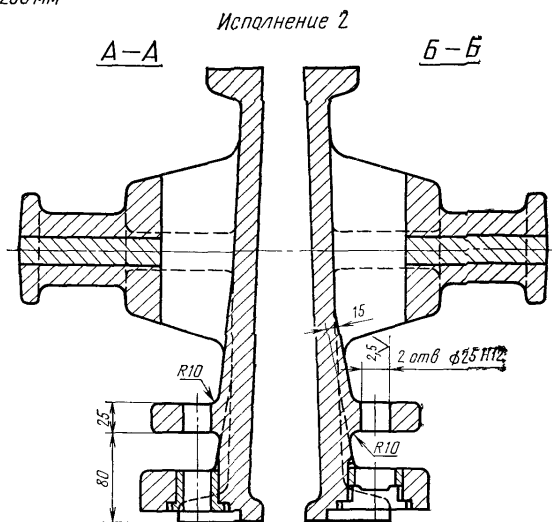
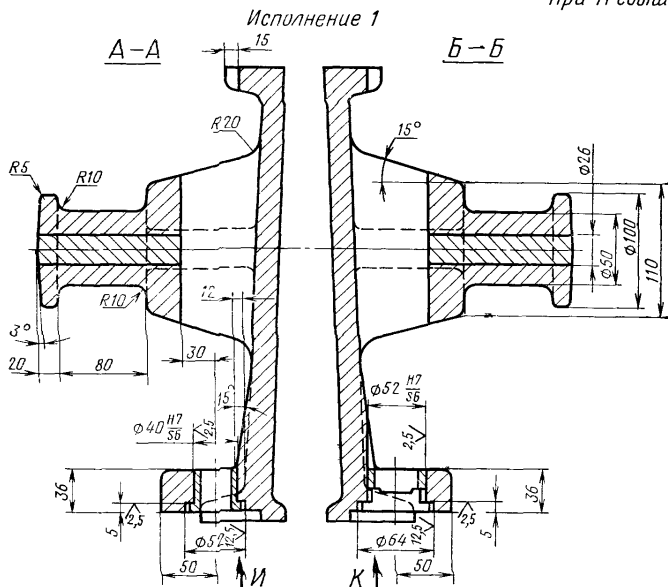


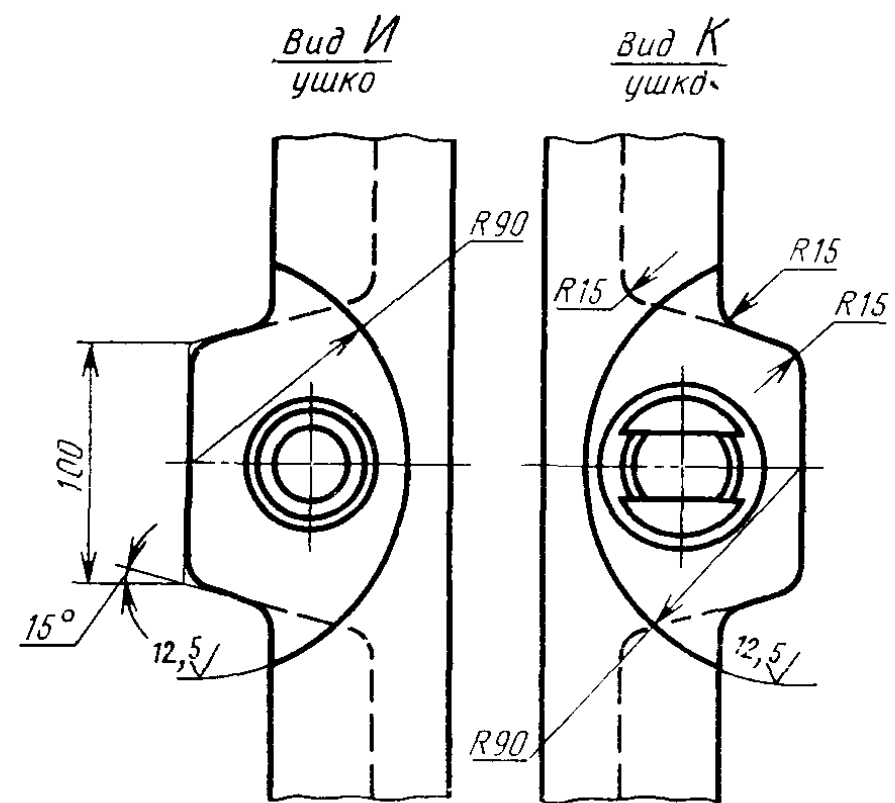
1—копрус, 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





При H свыше 250 мм





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0211	0272-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1300	480	230		200	250	120	70	2	451
0213	0214					250													150	60	3	480
0215	0216					300													180	50	4	509
0217	0218					350													210	45	5	537
0219	0220					400													240	70		566
0221	0222			200	120		2	469														
0223	0224			1200	1200	250	1350	1500	1350	1500	1350	1500	550	240	300	150	60	3	501			
0225	0226					300										180	50	4	534			
0227	0228					350										210	45	5	568			
0229	0230					400										240	70		600			
0231	0232					200										120		2	474			
0233	0234			1800	1000	250	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250	150	60	3	511
0235	0236					300													180	50	4	541
0237	0238					350													210	45	5	575
0272-0239	0272-0240					400													240	70		612

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	s	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0241	0272-0242			1800	1200	200	2000	±1,0	1950	2320	1350	1500	1500	550	550	260	240	300	120	70	2	501
0243	0244					250													150	60	3	535
0245	0246					300													180	50	4	568
0247	0248					350													210	45	5	600
0249	0250					400													240	70		634
0251	0252			2000	1000	200	2200	2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	120	50	2	502	
0253	0254					250												150		60	3	538
0255	0256					300												180		50	4	568
0257	0258					350												210		45	5	600
0272-0259	0272-0260					400												240		70		635

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—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.