

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

**ГОСТ
14979—69***

Конструкция и размеры

Rectangular steel 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 1984—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

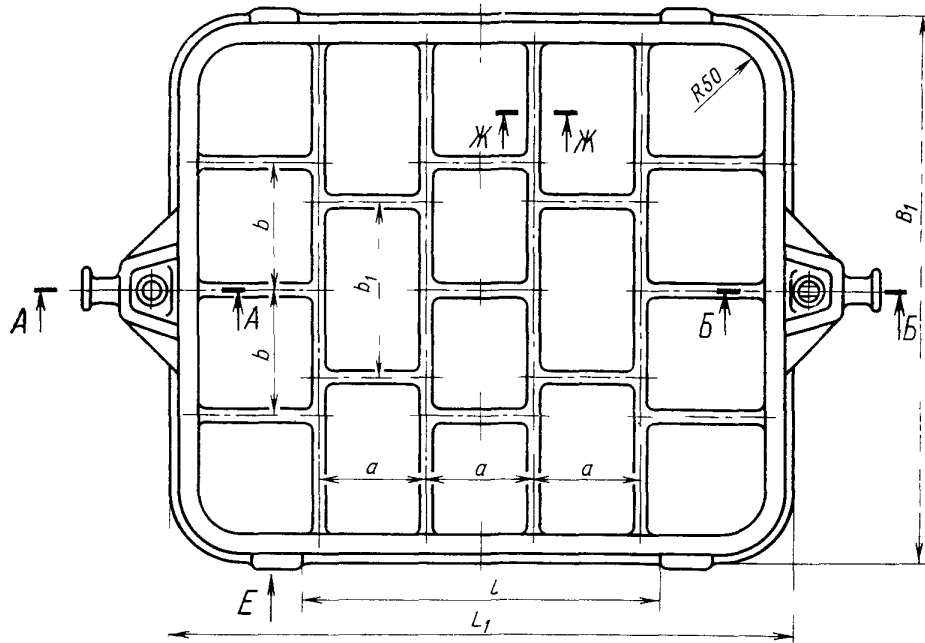
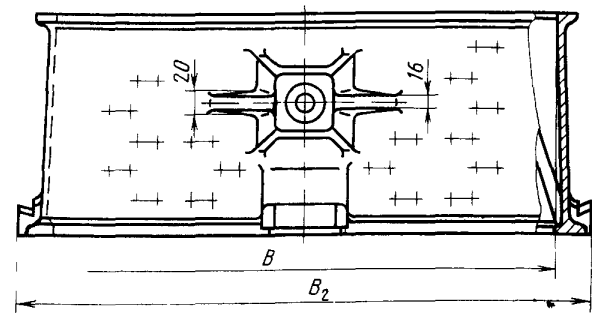
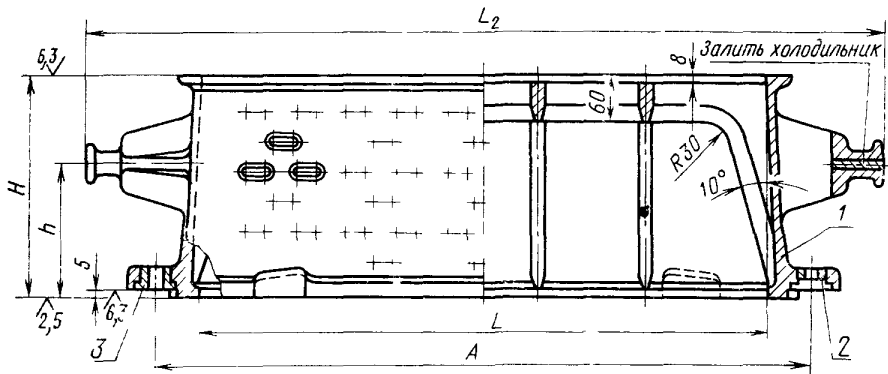
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

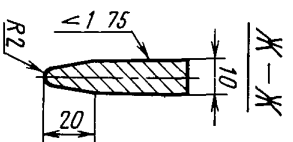
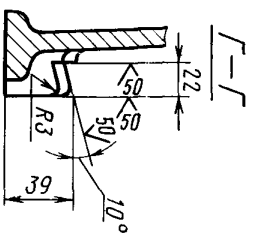
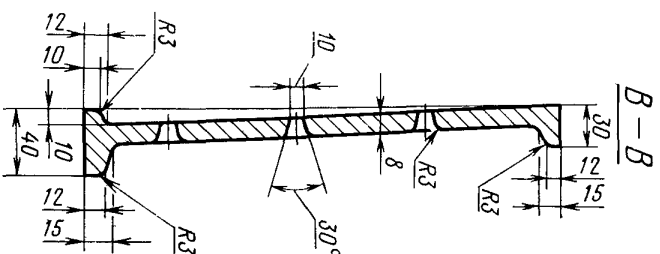
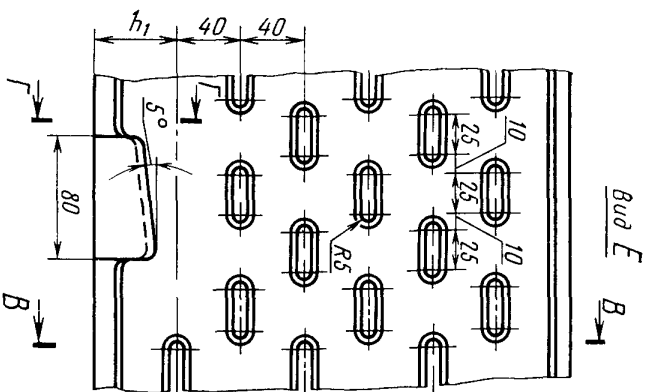
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

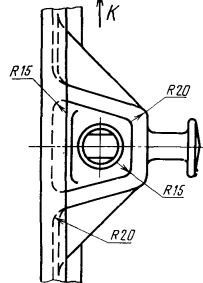
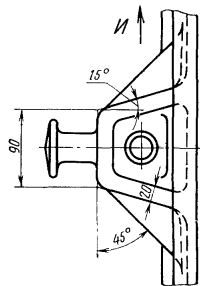
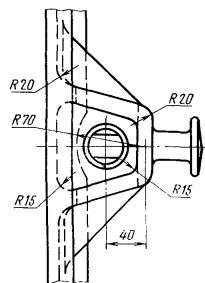
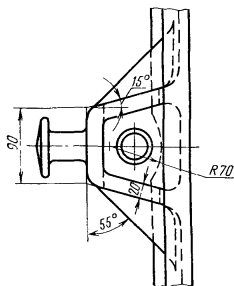
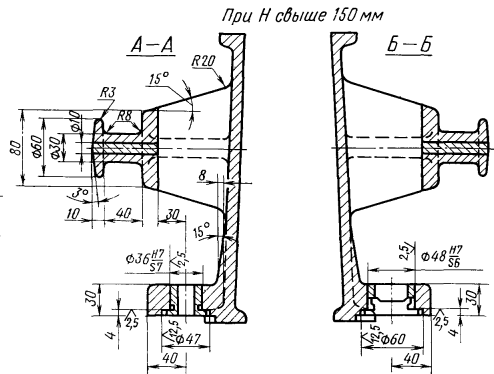
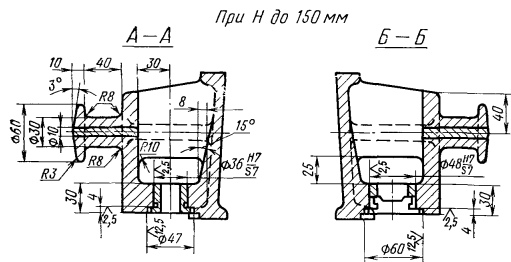
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

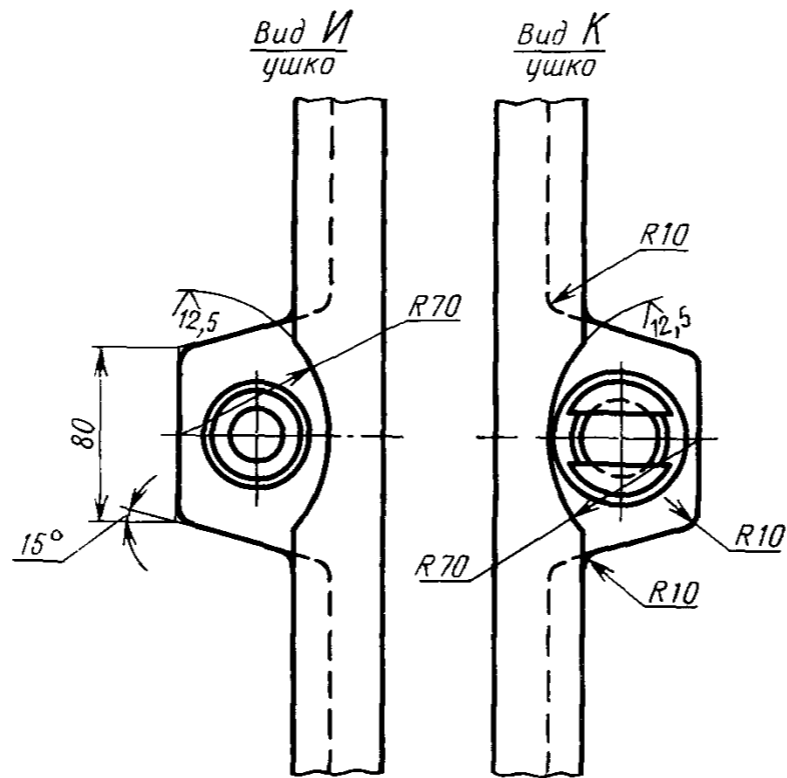
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).







Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляци- онных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0001		600	500	125	700		680	900	580	620	300	120	125	165	70	42	2	50
0002	150			80											35	3	53	
0003	200			120											40	4	64	
0004	250			150											45	5	71	
0005	300			180											50	6	78	
0006	150			80											35	3	66	
0007	200	120	40	4	74													
0008	250	150	45	5	82													
0009	300	180	50	6	90													
0010	350	210	35	7	98													
0011	400	240	40	9	106													
0012	150	80	35	3	71													
0013	200	120	40	4	80													
0272-0014	250	150	45	5	89													

Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество ря- дов вентиляцион- ных отверстий	Масса, кг															
					Номин.	Пред. откл.																											
0272-0015		800	600	300	920	±0,5	880	1120	680	720	450	160	150	200	180	50	6	98															
0016	350			210											35	7	107																
0017	400			240											40	9	116																
0018	150		700	920					880	1120			780	820	450	160	225	230	80	35	3	76											
0019	200																		120	40	4	85											
0020	250																		150	45	5	94											
0021	300																		180	50	6	103											
0022	350																		210	35	8	112											
0023	400																		240	40	9	121											
0024	150																		900	600	1020	980	1220	680	720	550	180	150	200	80	35	3	76
0025	200																													120	40	4	85
0026	250																													150	45	5	94
0027	300	180	50	6	103																												
0028	350	210	35	7	112																												
0272-0029				400											240	40	9	121															

Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=300$ мм:

Опока 0272-0021 ГОСТ 14979—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается:

- применение направляющей втулки 0290-1351 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 пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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