

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

**ГОСТ  
14994-69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm,  
width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 1999-61

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

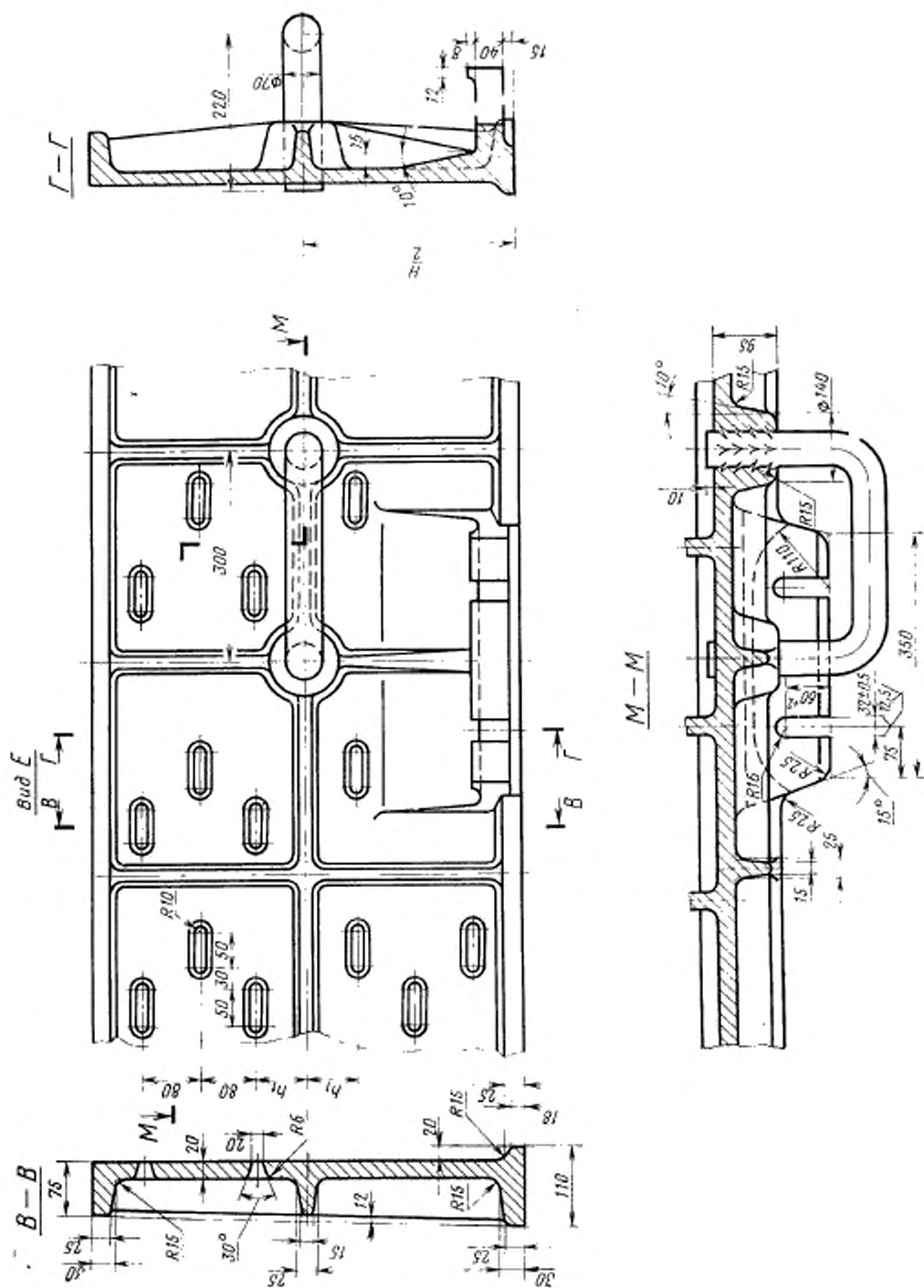
до 01.01 1991 г.

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.







Размеры в мм

Обозначение опок Исполнения		Применимость		L	B	H (сред. откл. ±30)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	k	k <sub>1</sub>	Масса, кг	
		Исполнения	Исполнения				Но- мин.	Прев. откл.															
1	2	1	2																				
0272-0461	0272-0462				1600	500					1820	1960			1100		275	230	300	40	1780		
0463	0464			2400	1800	600	±1,0	2620	3080										360	60	1915		
0465	0466				1800	500				2020	2160			1200		300	280	300	40	1870			
0467	0468				2000	600				2220	2360					325	275	360	60	2000			
0469	0470			2500	1600	500		2720	3220	2220	2360		1400	1400	1400	250		300	40	1950			
0471	0472				1800	600				1820	1960			1100		275	236	360	60	2080			
0473	0474				1800	500													300	40	1830		
0475	0476			2600	2000	600		2820	3320	2220	2360							360	60	1970			
0477	0478				1800	500				2020	2160			1200		300	260	300	40	1940			
0479	0480				2000	600				2020	2160							360	60	2070			
0481	0482				2800	500	±1,5	3040	3520				1700	625				300	40	1950			
0483	0484				2000	600				2220	2360			1400		325	275	360	60	2100			
0485	0486				1800	500				2020	2160							300	40	2030			
0487	0488				2000	600				2220	2360			1400		300	260	360	60	2180			
0489	0490				1800	500				2020	2160			1200		300	260	300	40	2020			
0491	0492			3000	2000	600		3220	3720	2220	2360		1900	675				360	60	2170			
0493	0494				2000	500				2220	2360			1400		325	275	300	40	2170			
0272-0495	0272-0496				2000	600				2220	2360							360	60	2320			

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания 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 плавиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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