

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm,  
width from 1600 to 2000 mm, length from 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14993-69\***

Взамен  
МН 1998-61

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.

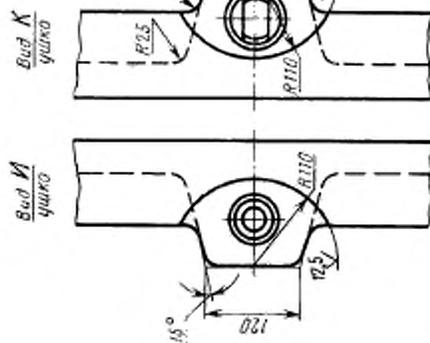
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.











Размеры в мм

Обозначение олов	Применимость		L	B	H (прод. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	I <sub>1</sub>	a	b	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество разов напн. для одной отверстия	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение				Номи.	Прод. откл.														
I	2	I	2																		
0272-0391	0272-0392				300														70	3	1,70
0393	0394			1600	350				1820-1960					1100	275	230		210	95	3	1340
0395	0396		2400		400		±1,0	2620-3080										240	80	4	1420
0397	0398			1800	300				2020-2160					1200	300	260		189	70	3	1345
0399	0400				350													210	95	4	1415
0401	0402				400													241	80	4	1495
0403	0404				300													180	70	3	1380
0405	0406		2500-3000		350		2740	2720-3220	2220-2361	1400	540	1400	250	540	325	275		210	95	3	1460
0407	0408				400													240	80	4	1530
0409	0410			1600	300													180	70	3	1350
0411	0412				350				1820-1960					1100	275	230		210	95	4	1420
0413	0414		2600		400		±1,5	2820-3320										241	81	4	1501
0415	0416			1800	300													180	70	3	1400
0417	0418				350				2020-2160					1200	300	260		210	95	3	1475
0272-0419	0272-0420				400													240	80*	4	1550

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (горм. откл. ±1,5)	A		L <sub>к</sub>	V <sub>к</sub>	t	I <sub>к</sub>	I <sub>с</sub>	с	b	b <sub>1</sub>	A	A <sub>1</sub>	Количество радиальных ячеек отверстия	Масса, кг
	Исполнение	Исполнения				Номинал.	Пред. откл.												
I	2	1	2																
0272-0421	0272-0422				300											180	70	3	1420
0423	0424		1800		350			2020/2160			1200			300	260	210	95	3	1460
0425	0426				400					1700	625				240	80	4	1550	
0427	0428		2800		300		3040	3020/3520								180	70	3	1440
0429	0430			2000	350				2220/2360	1400				325	275	210	95	3	1525
0431	0432				400								300		240	80	4	1620	
0433	0434				300										180	70	3	1560	
0435	0436		1800		350			2020/2160			1200			300	260	210	95	3	1650
0437	0438		3000		400		3240	3220/3720		1900	675				240	80	4	1745	
0439	0440			2000	300				2220/2360	1400					180	70	3	1550	
0441	0442				350									325	275	210	95	3	1634
0272-0443	0272-0444				400										240	80	4	1728	

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения I:

Опока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0432 ГОСТ 14993—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 платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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