

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,
width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14985-69***

Взамен
МН 1990-61

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

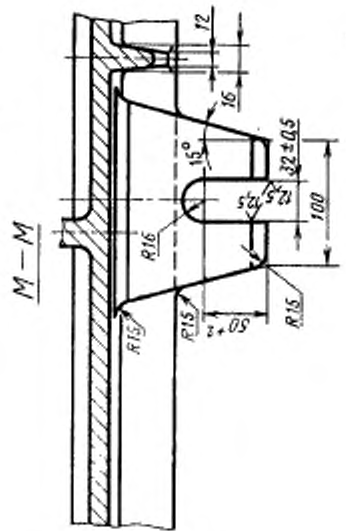
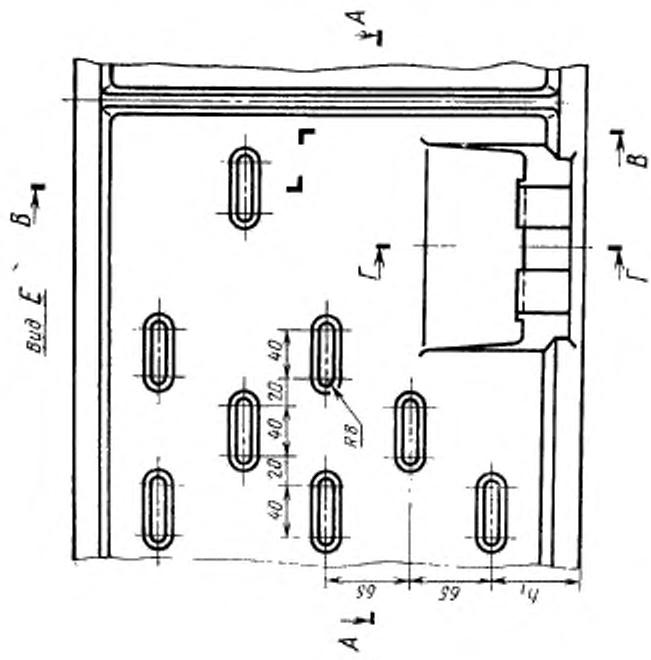
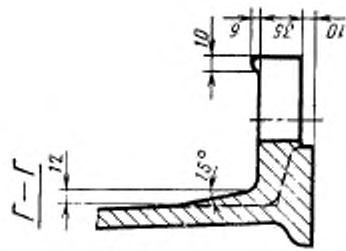
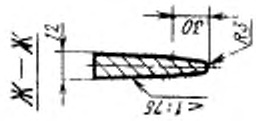
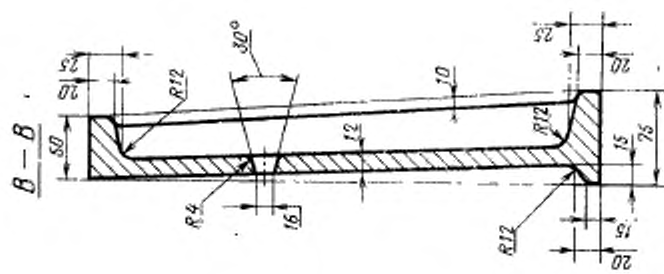
до 01.01 1991 г.

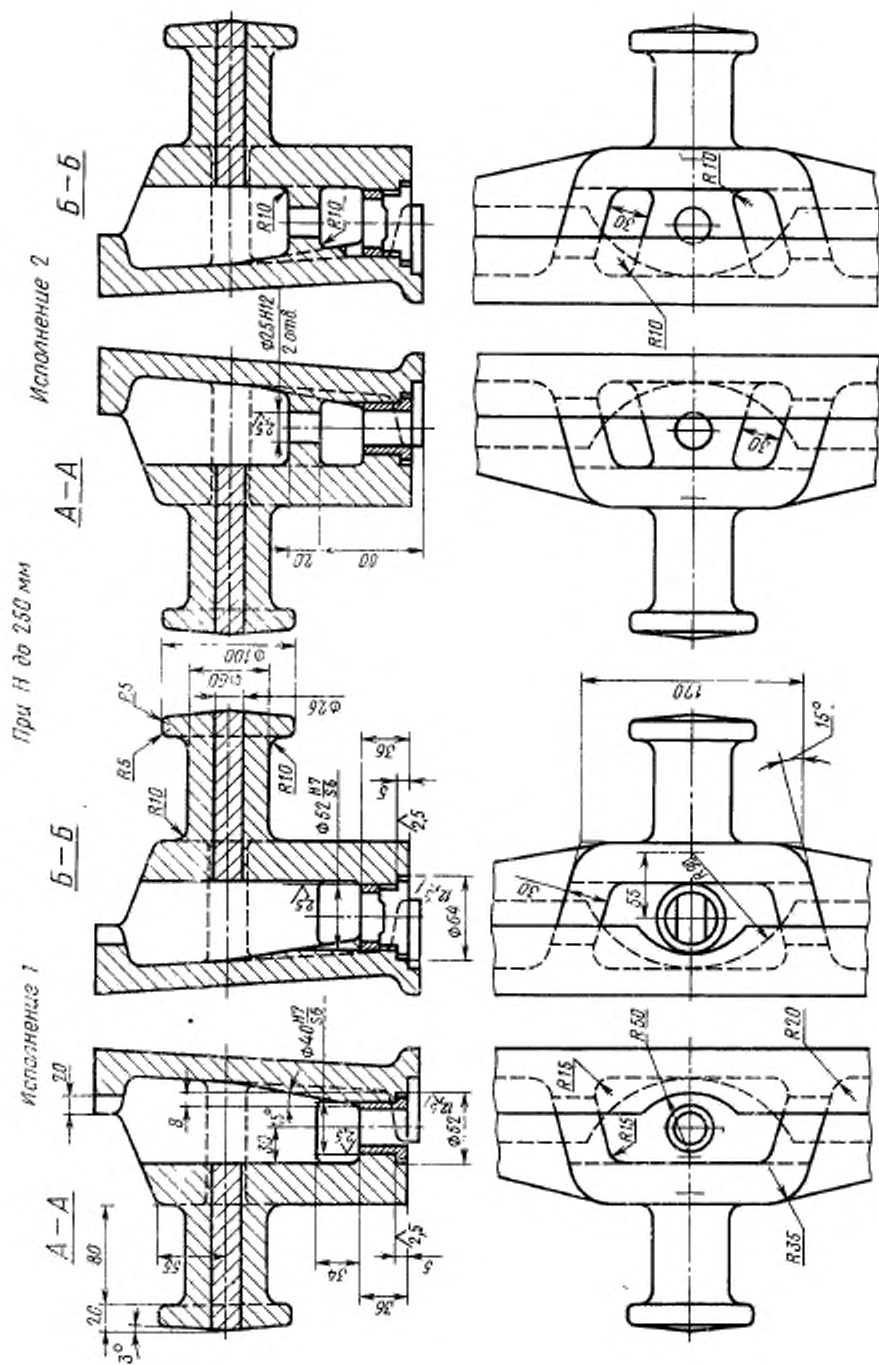
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

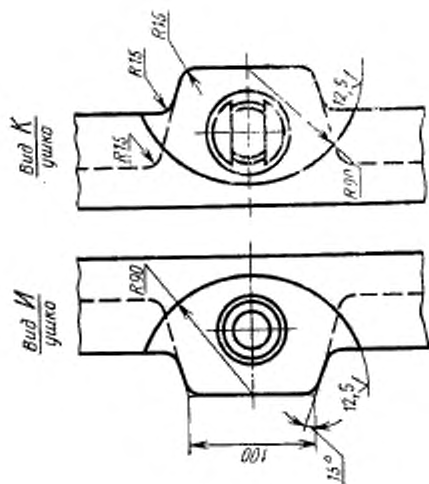
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.







Размеры в мм

Обозначение опек	Применяемость		L	B	H (сред. откл. +1,6)	A (сред. откл. ±0,6)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	f ₁	f ₂	a	b	b ₁	A	A ₁	Количество рядов винтов в каждой из отверстий	Масса, кг
	1	2																		
0272-0141	0272-0142				200												120	68	2	380
0143	0144				250												150	60	3	412
0145	0146			900	300			1050	1200			400			180	225	180	52	4	435
0147	0148		1200		350	1320	1350	1640	800					240			210	45		458
0149	0150				400												240	70	5	480
0151	0152			1000	200							450					120	68	2	392
0272-0153	0272-0154				250												150	60	3	413

Размеры в мм

Обозначение опок	Применимость		L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A (сред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	b	h ₁	h	Количе- ство разор- вавших поверх- ностей	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение																			
l	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2
0272-0155	0272-0156				300											180	52			4	435
0157	0158		1200		350		1320	1360	1640		800	500		240		210	45			5	465
0159	0160				400											240	70				487
0161	0162			1000	200			1150	1300				450			120	68			2	409
0163	0164				250										200	150	60			3	431
0165	0166		1400		300		1500	1550	1880		1000	600		280		180	52			4	455
0167	0168				350											210	45			5	478
0272-0169	0272-0170				400											240	70				500

Пример условного обозначения опоки L=1200 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения 2:

(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 0290-1353 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 отвер-

стия не делать.

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