

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

**ГОСТ
14994—69***

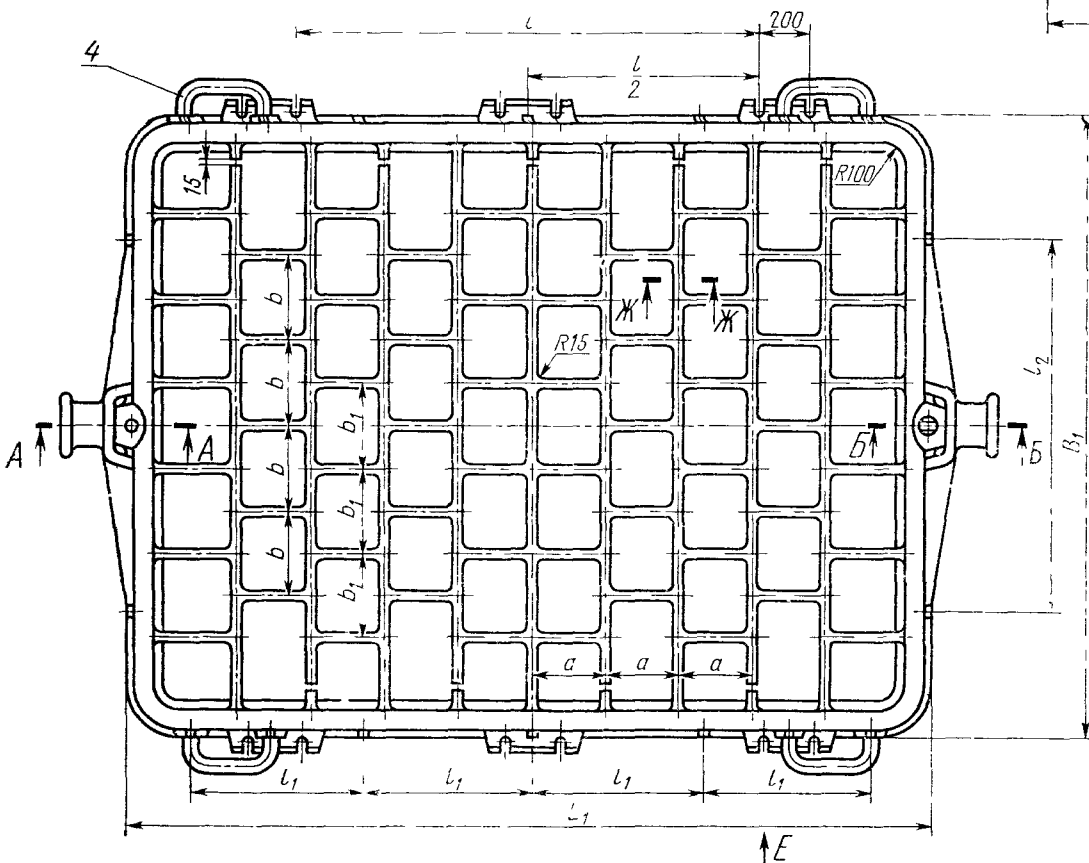
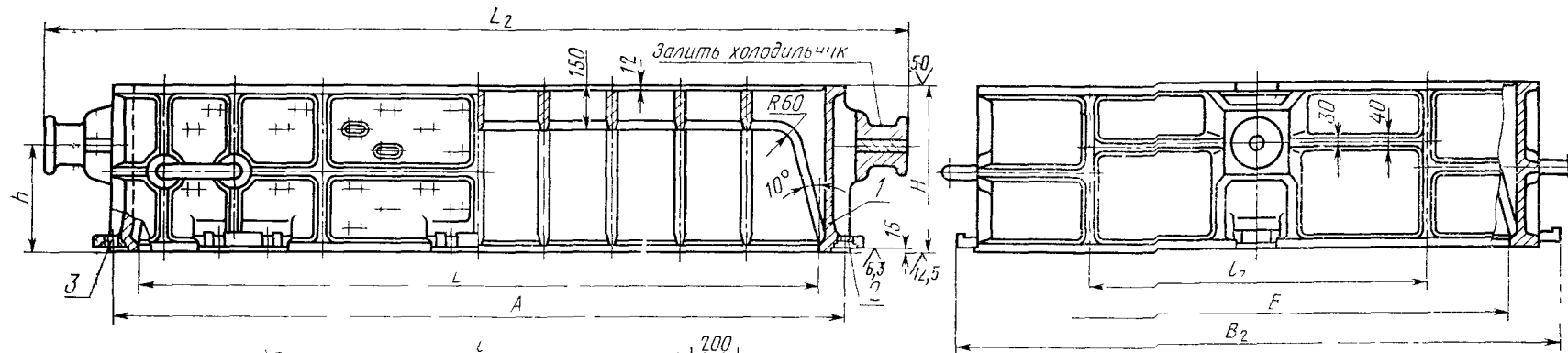
Взамен
МН 1999—61

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.

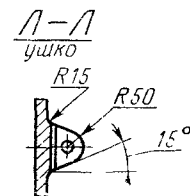
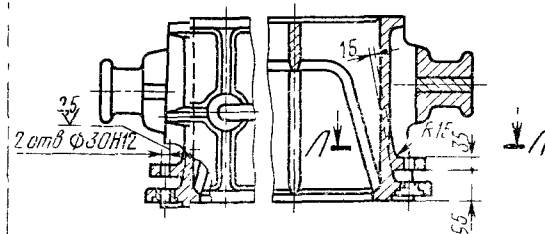
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

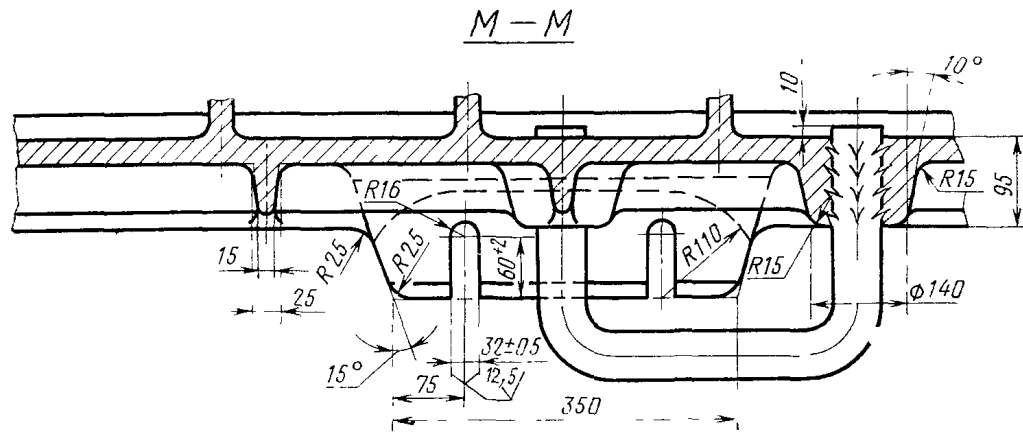
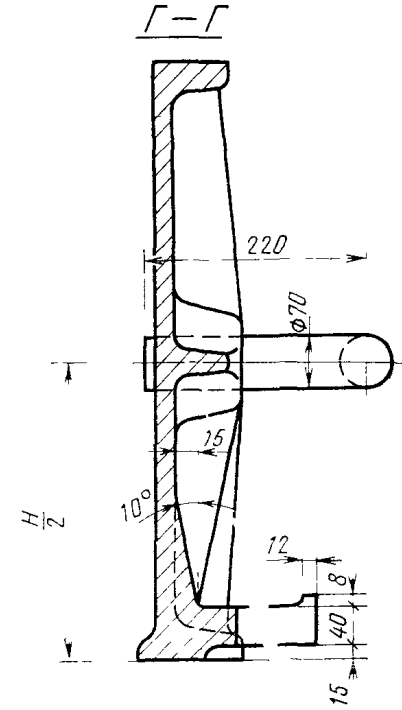
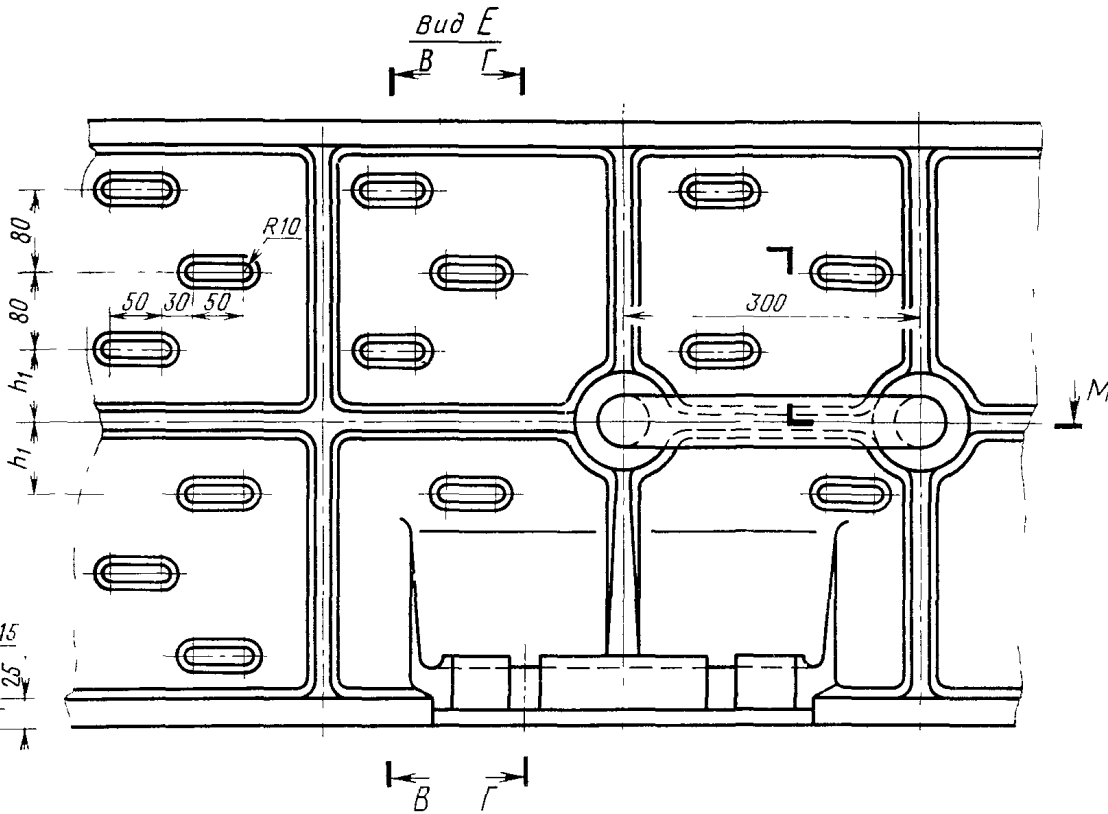
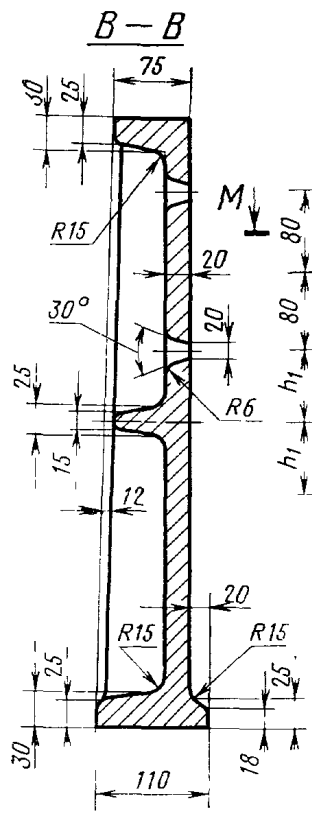
Исполнение 1

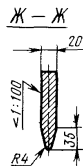
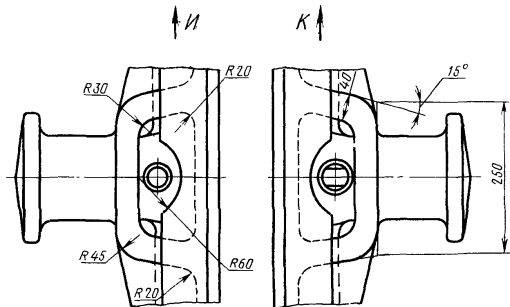
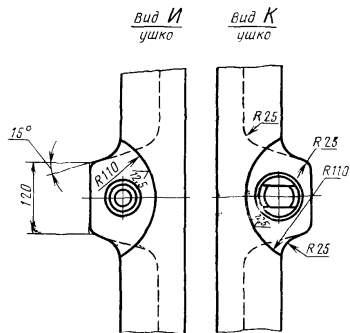
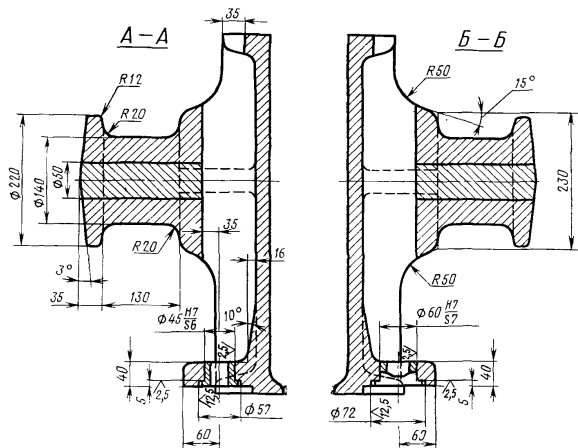


Исполнение 2



- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.),
 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.),
 4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг																							
Исполнения		И исполнения					Но- мив.	Пред. откл.																																				
1	2	1	2																																									
0272-0461	0272-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960			1100		275	230	300	40	1780																							
0463	0464				600																													360	60	1915								
0465	0466				500																																300	40	1870					
0467	0468			2500	1800	600	2740		2720	3220	2220	2360	1400	540	1400	250	325	275	360	60	2000																							
0469	0470				500																																300	40	1950					
0471	0472				600																																	360	60	2080				
0473	0474			2600	1600	500	2840		2820	3320	1820	1960			1100		275	230	300	40	1830																							
0475	0476				600																																	360	60	1970				
0477	0478				500																																		300	40	1940			
0479	0480			2800	1800	600	3040	±1,5	3020	3520	2020	2160			1200		300	260	360	60	2070																							
0481	0482				500																																		300	40	1950			
0483	0484				600																																			360	60	2100		
0485	0486			3000	2000	500	3240		3220	3720	2220	2360			1400	300		325	275	300	40	2030																						
0487	0488				600																																				360	60	2180	
0489	0490				500																																					300	40	2020
0491	0492			2000	1800	600	3240		3220	3720	2020	2160	1900	675	1200	300	260			360	60	2170																						
0493	0494				500																																					300	40	2170
0272-0495	0272-0496				600																																					360	60	2320

Пример условного обозначения опоки 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 спаривания 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 опоки — по ГОСТ 8909—75.