

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

**ГОСТ  
14985-69**

**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

Взамен  
МН 1990-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября  
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

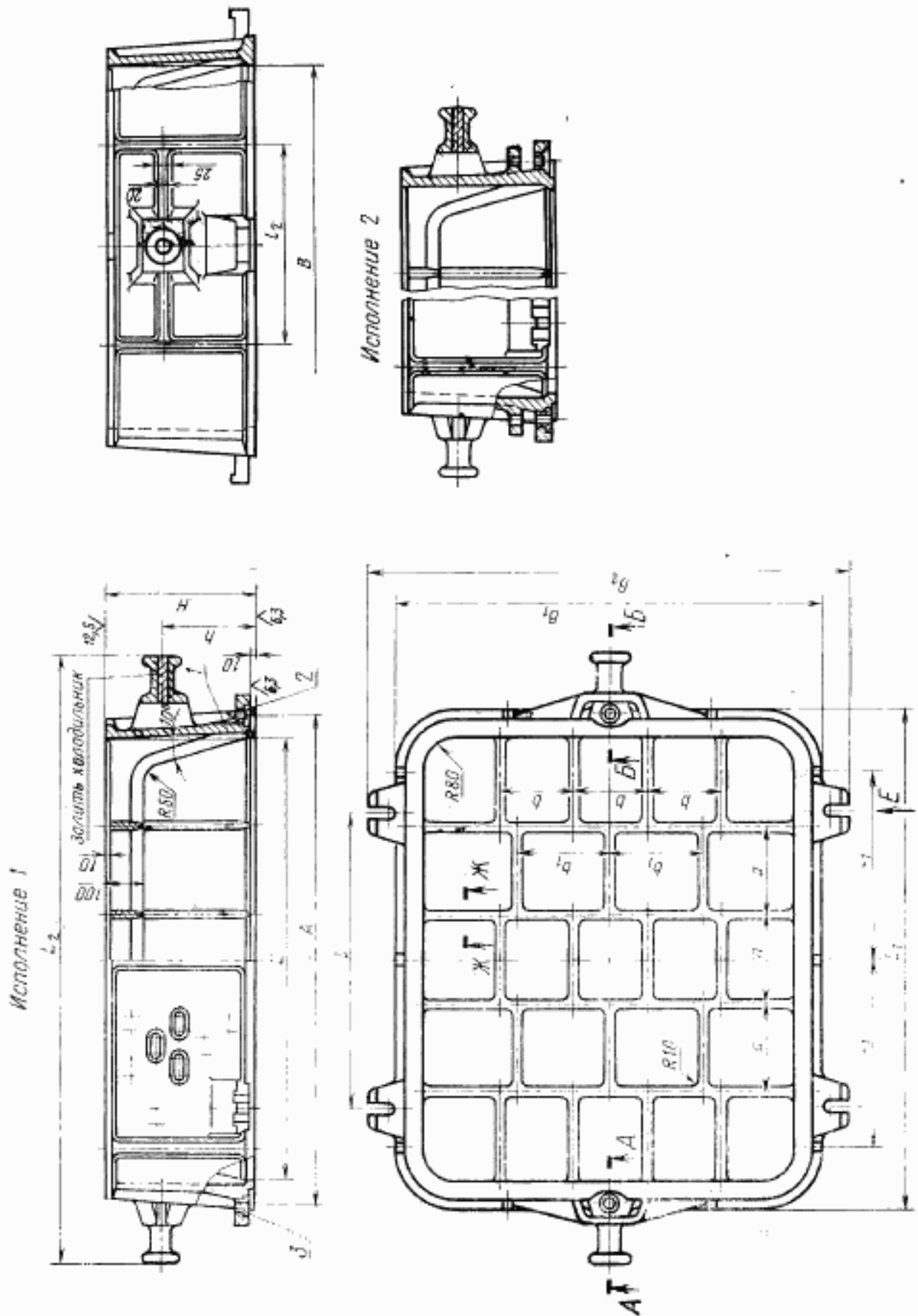
до 01.01

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

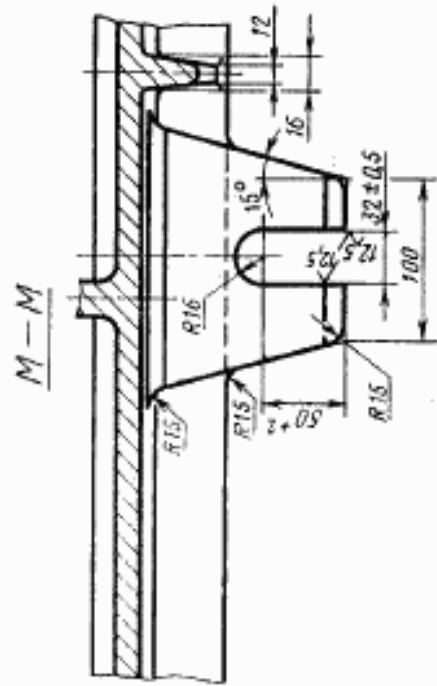
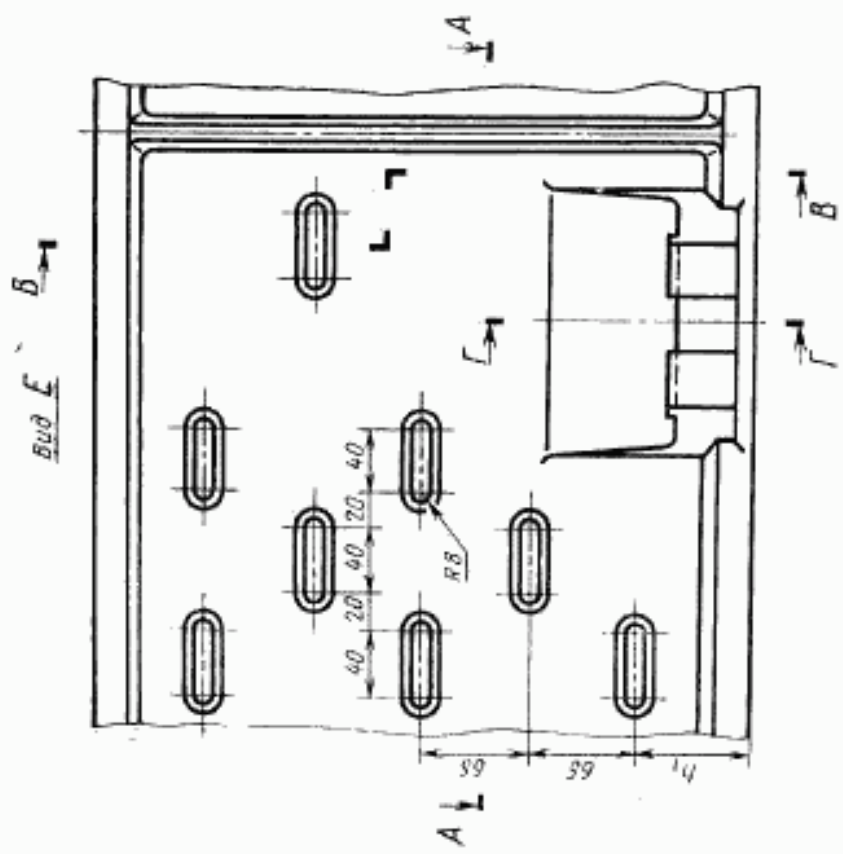
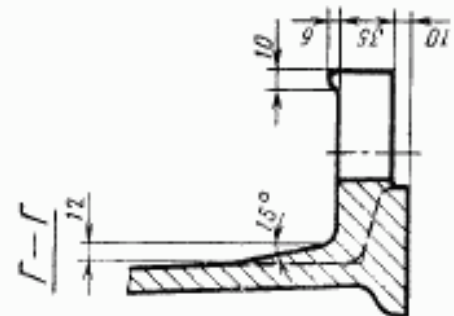
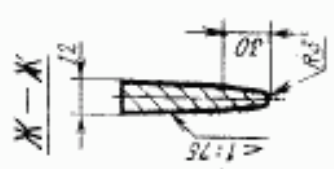
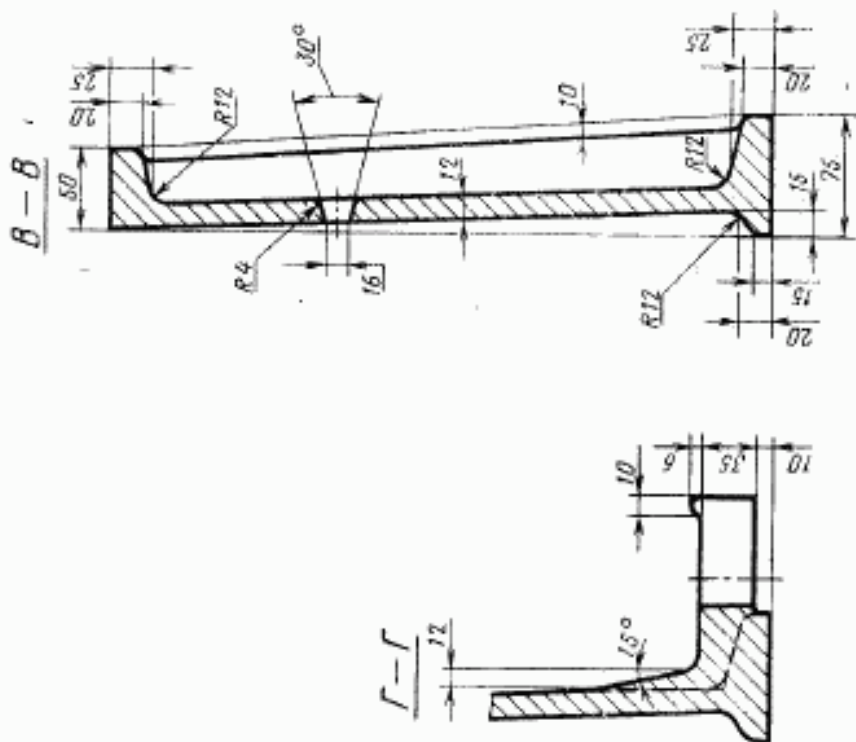
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометаллической и ручной формовке.

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

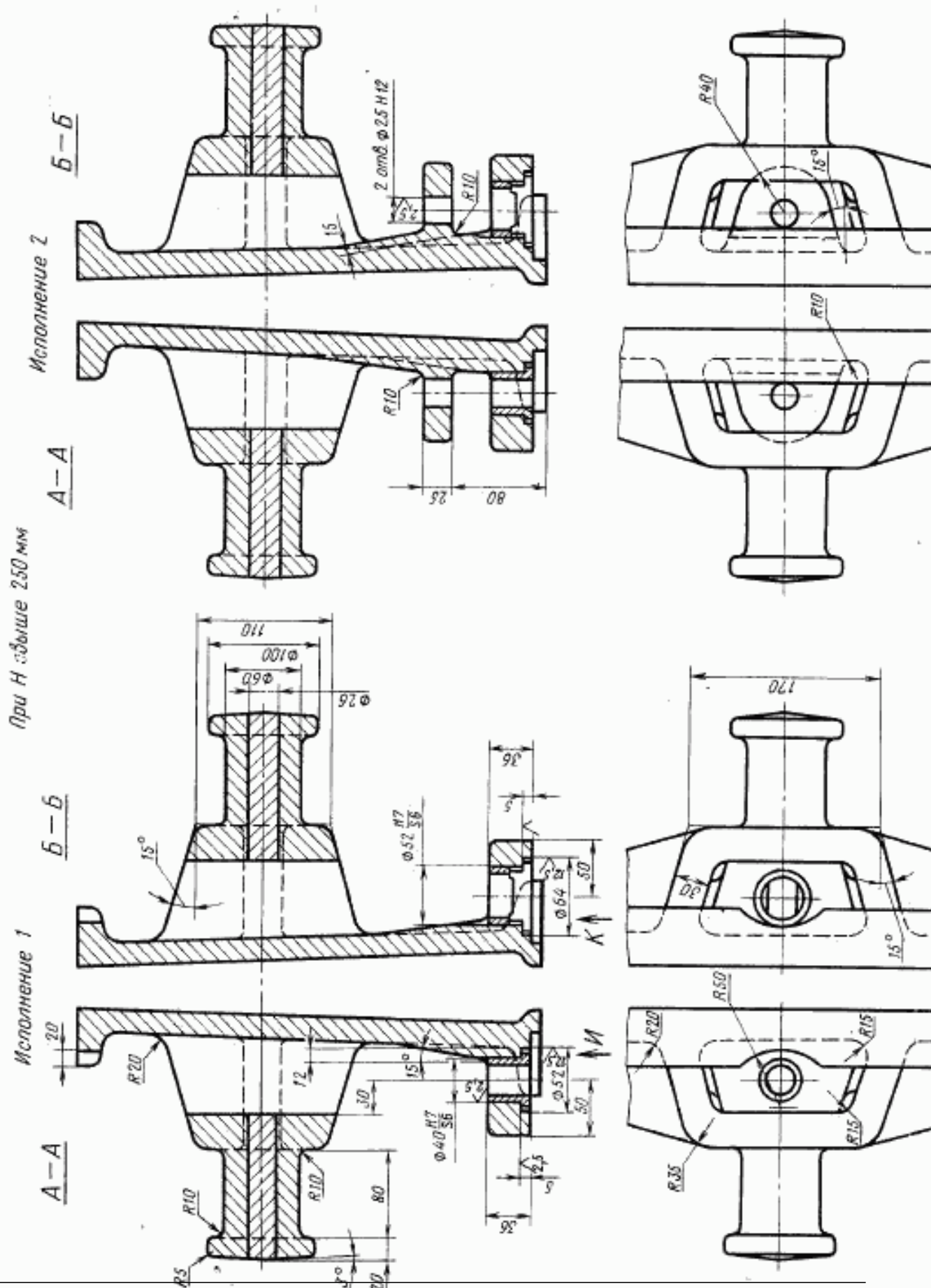
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.

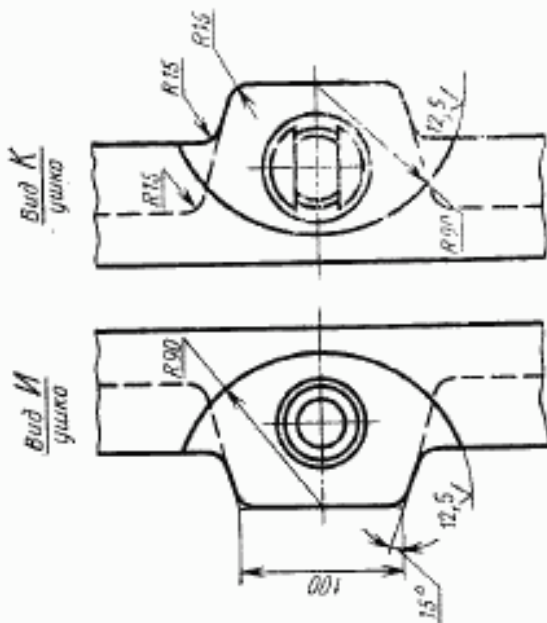


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1263 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (през. откл. ±1.5)	A (през. откл. ±0.5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	A	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентилей и боковых отверстий	Масса, кг
	Исполнения																			
	1	2																		
0272-0141	0272-0142		1200	900	200												120	68	2	380
0143	0144				250												150	60	3	412
0145	0146			900	300			1050	1200			400					180	52	4	435
0147	0148				350						800	500		240			210	45	5	458
0149	0150				400												240	70		480
0151	0152			1000	200			1150	1300			450					120	68	2	392

Продолжение

Размеры в мм

С	Обозначение опок	Прямле-мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количе-ство ребер вентиляционных отверстий	Масса, кг
		Исполнение	Исполнение														
	0272-0155	0272-0156		1200	300	1320		1640	500		240		180	52	4	435	
	0157	0158			350				800	500	240		210	45	5	465	
	0159	0160			400								240	70		487	
	0161	0162			200				450				120	68	2	409	
	0163	0164		1000	250			1150				200	150	60	3	431	
	0165	0166		1400	300	1550		1880	600		280		180	52	4	455	
	0167	0168			350								210	45		478	
	0272-0169	0272-0170			400								240	70	5	500	

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

Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—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 0290-1353 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 отверстия не делать.