

**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, пескоструйной 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.

Издание официальное

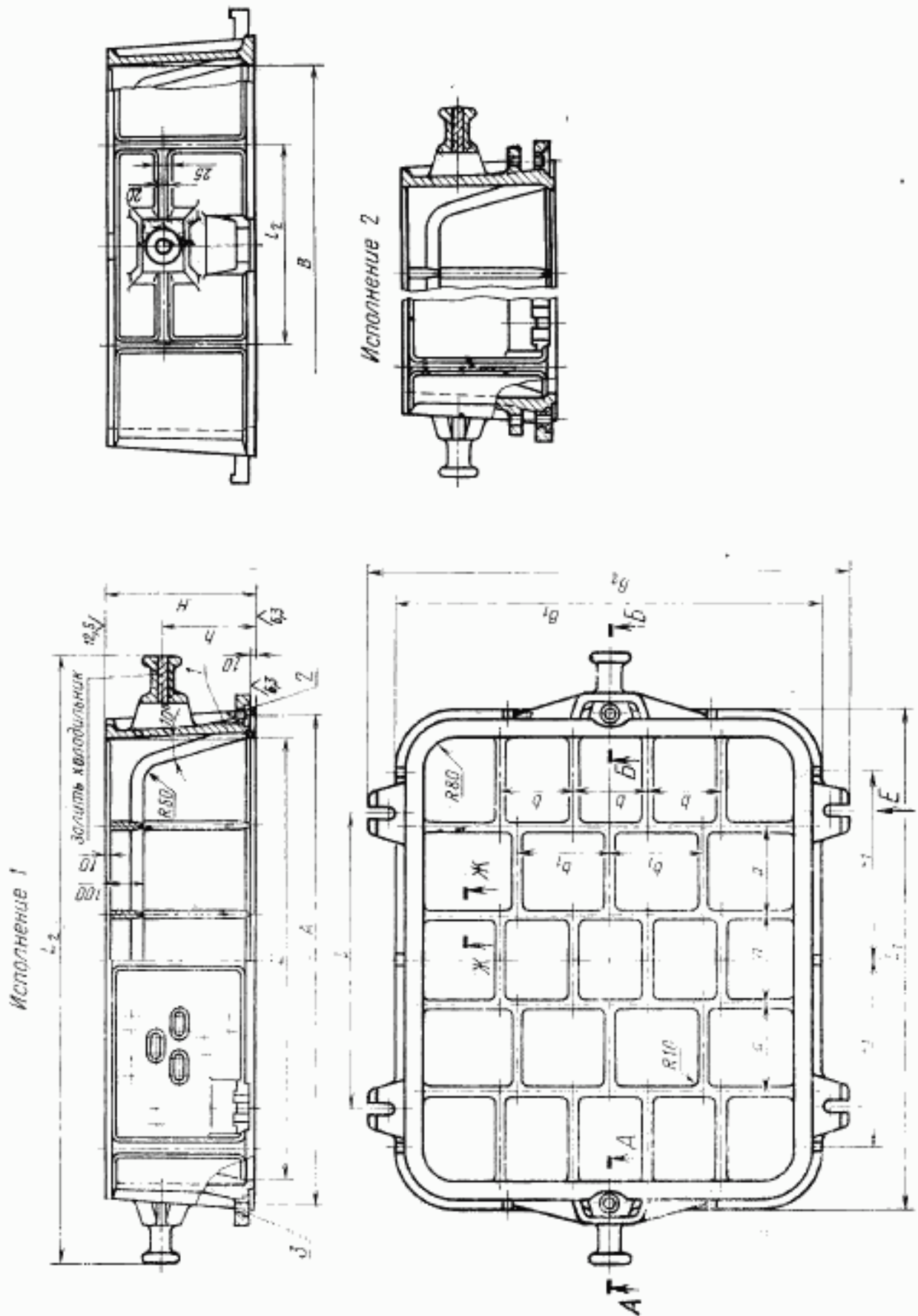
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.

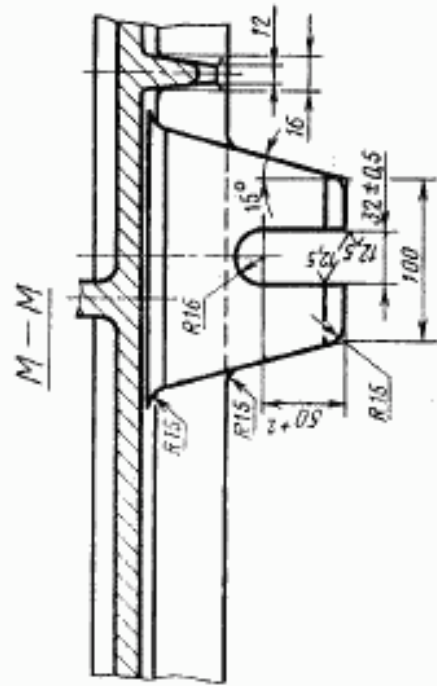
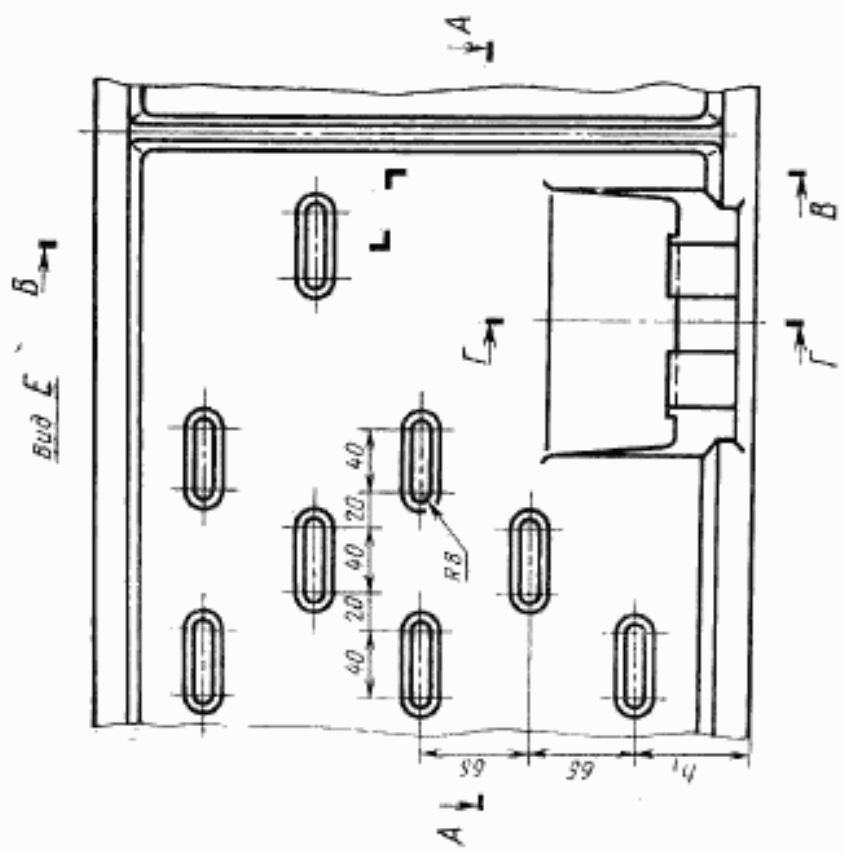
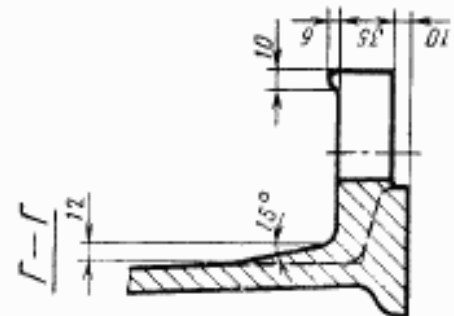
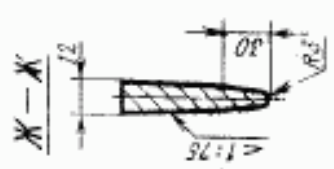
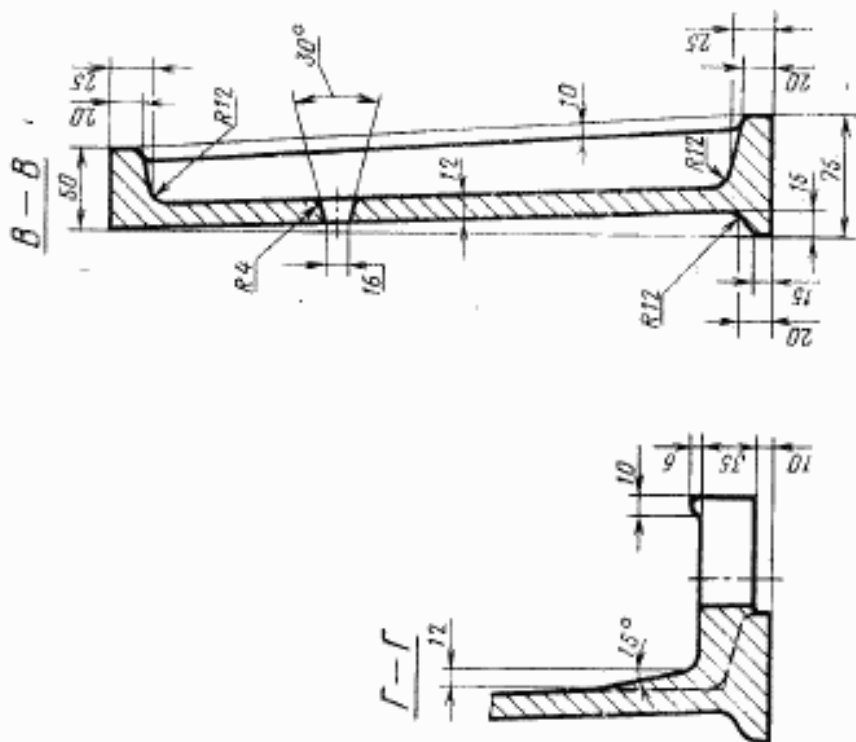
(ИУС 9-80)

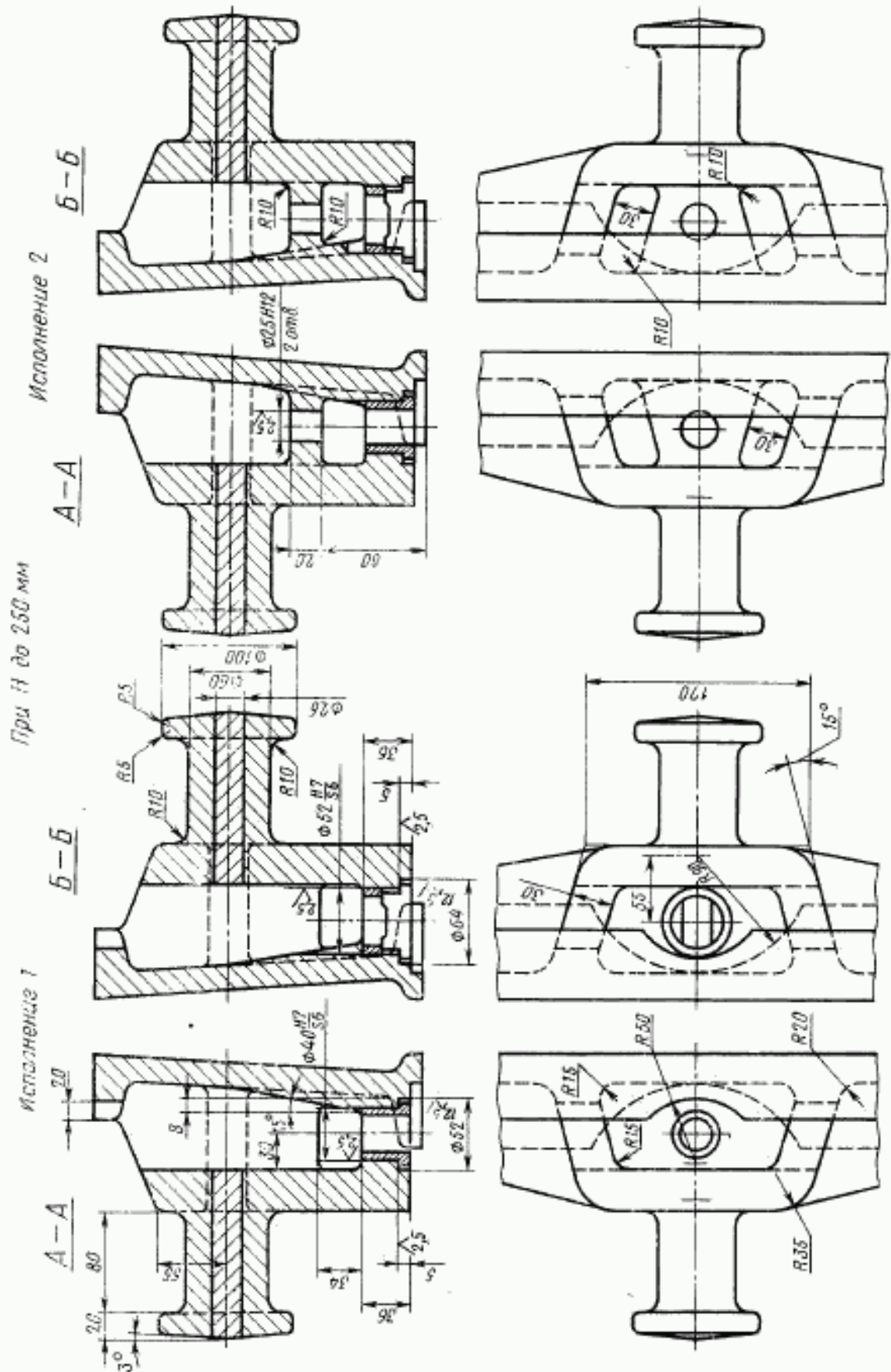
GOST
СТАНДАРТЫ

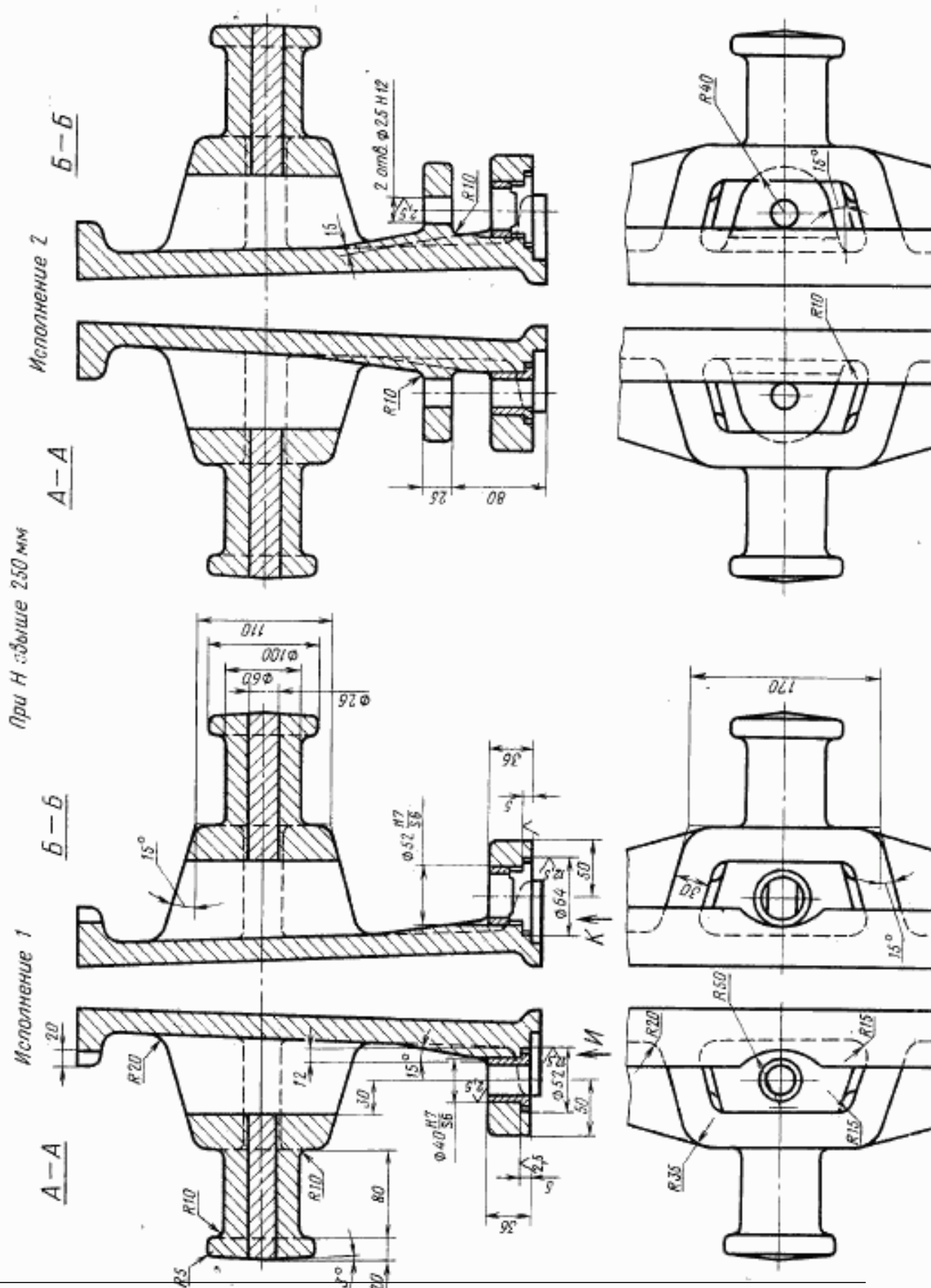
ГОСТ 14985-69, Опоки литейные цельнолитые стальные прямоугольные размерами в свету: длиной 1200; 1400 мм, шириной 900; 1000 мм, высотой от 200 до 400 мм. Construction and dimensions

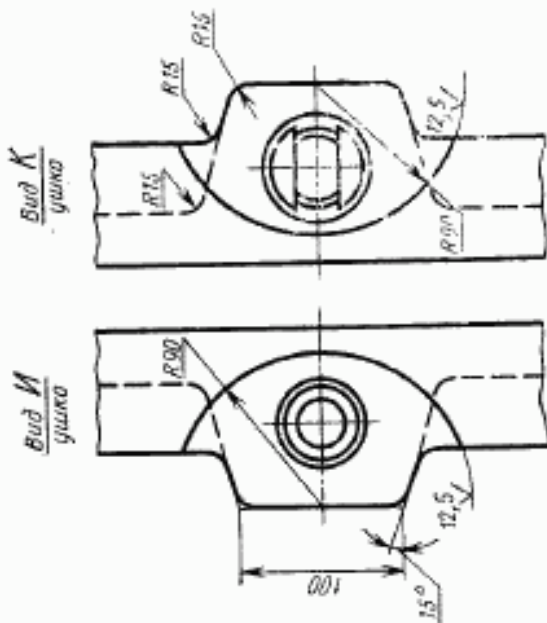


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1263 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (през. откл. ±1,5)	A (през. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	A	h ₁	Количе- ство рядов внутрен- них и внешних отверстий	Масса, кг
	Исполнения																			
	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	500		210			210	45	5	458
0149	0150				400									240			240	70		480
0151	0152			1000	200			1150	1300			450		200	250		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 ₁	L ₂	L ₃	a	b	b ₁	h	h ₁	Количе- ство рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг			
		Исполнение	Исполнение																	
																		1	2	
	0272-0155	0272-0156		1200	1000	300	1320	1350	1640	500	240	200	250	180	52	4	435			
	0157	0158				350								800	400	200	240	45	5	465
	0159	0160				400								1300	200	280	240	70	2	409
	0161	0162		1400	1000	200	1550	1880	450	600	280	200	250	120	68	2	409			
	0163	0164				250								1000	300	150	60	3	431	
	0165	0166				300								1000	350	180	52	4	455	
	0167	0168		1400	1000	350	1550	1880	450	600	280	200	250	210	45	5	478			
	0272-0169	0272-0170				400								1000	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.

7. Технические требования к о...