

**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.

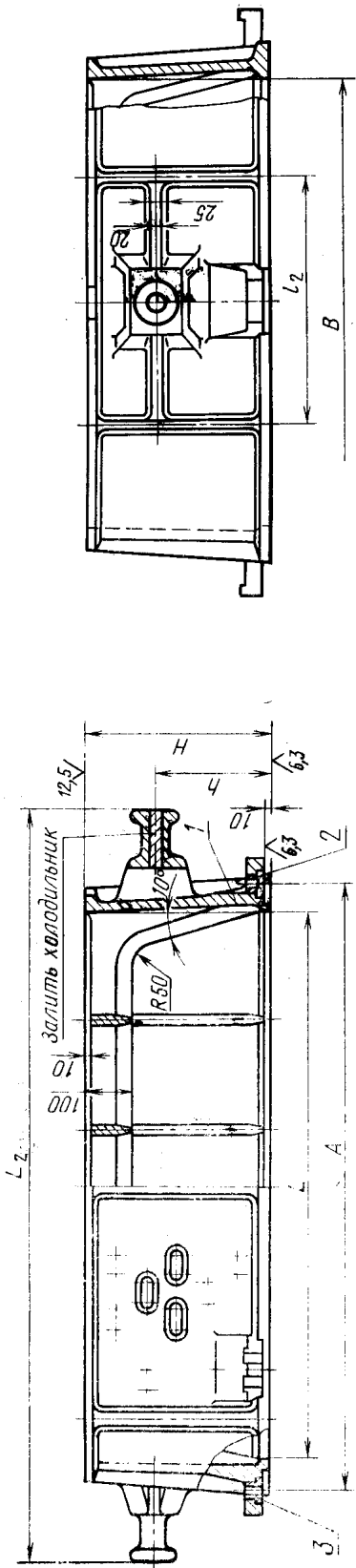
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

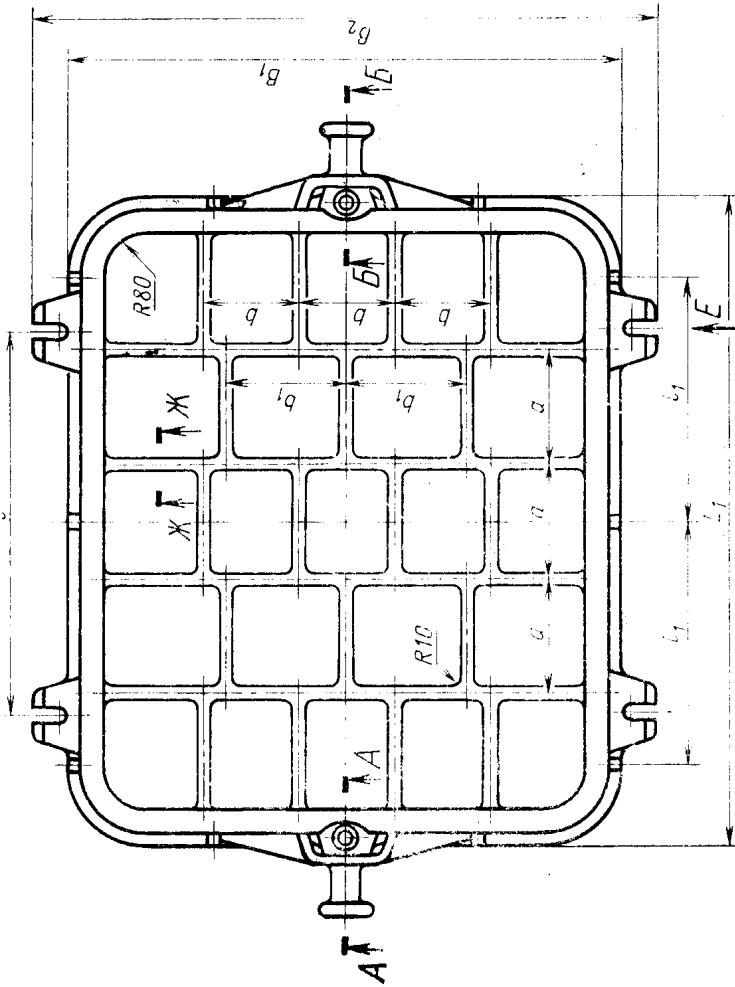
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

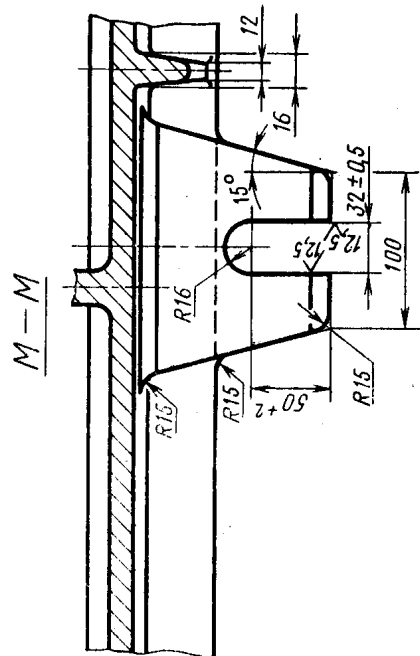
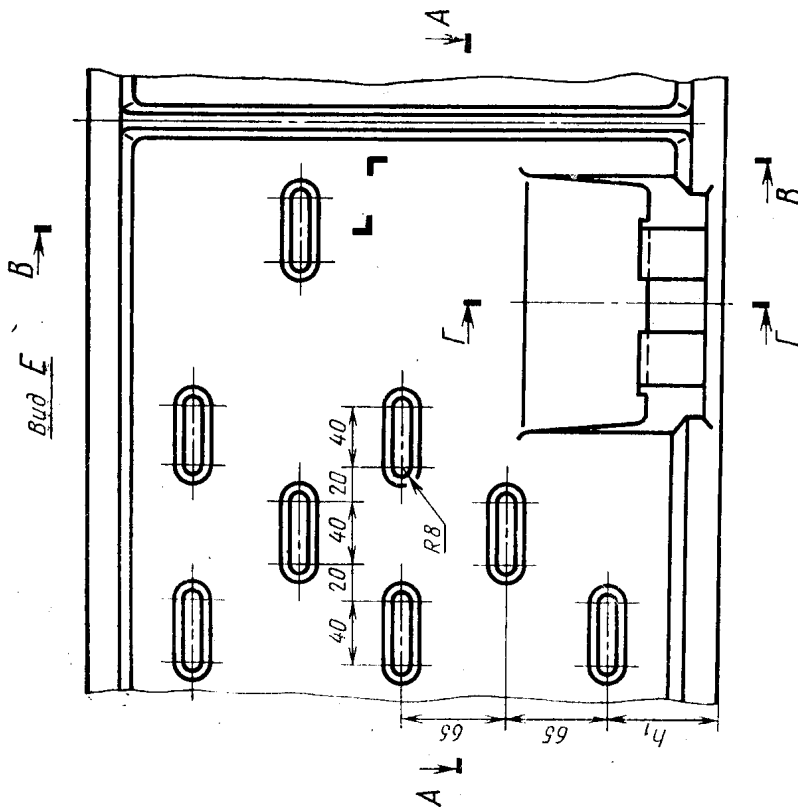
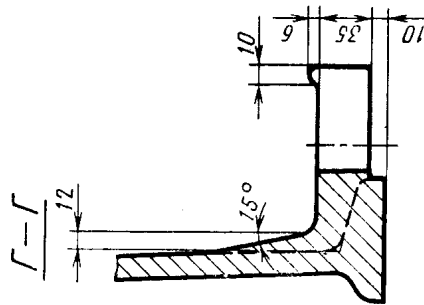
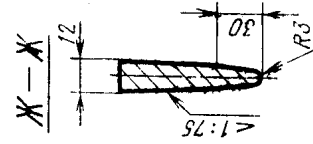
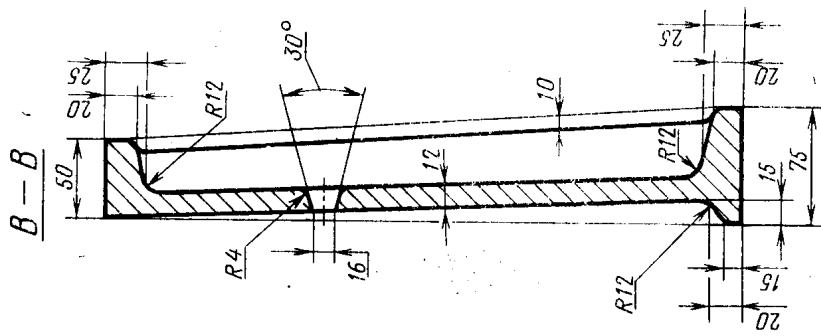
Исполнение 1



Исполнение 2



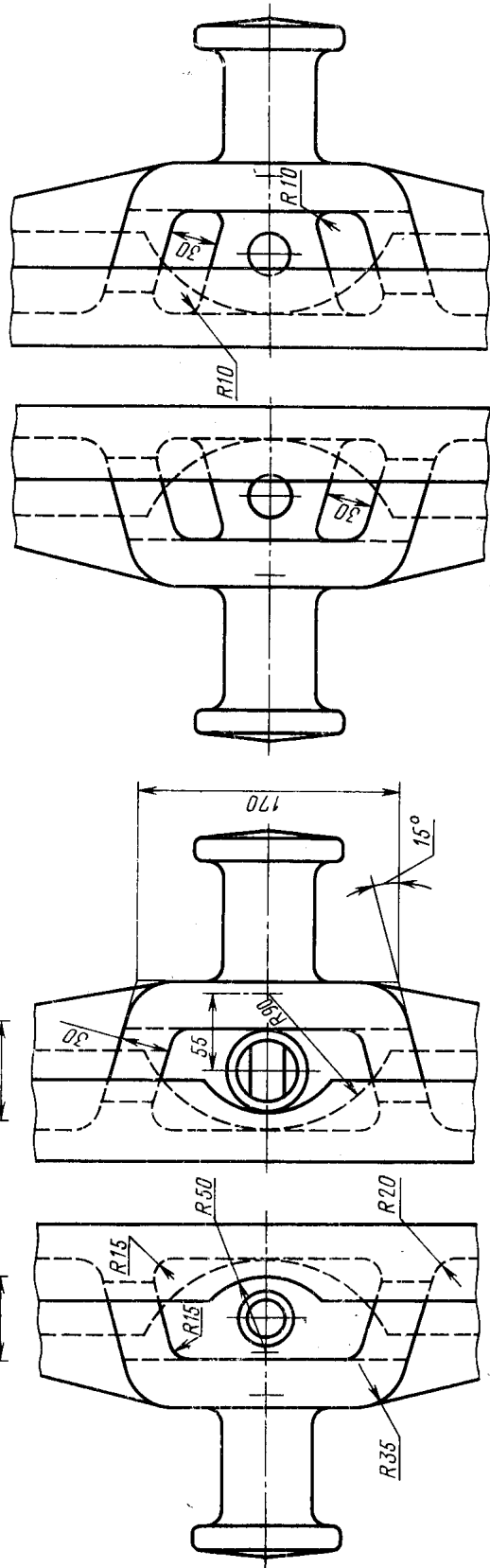
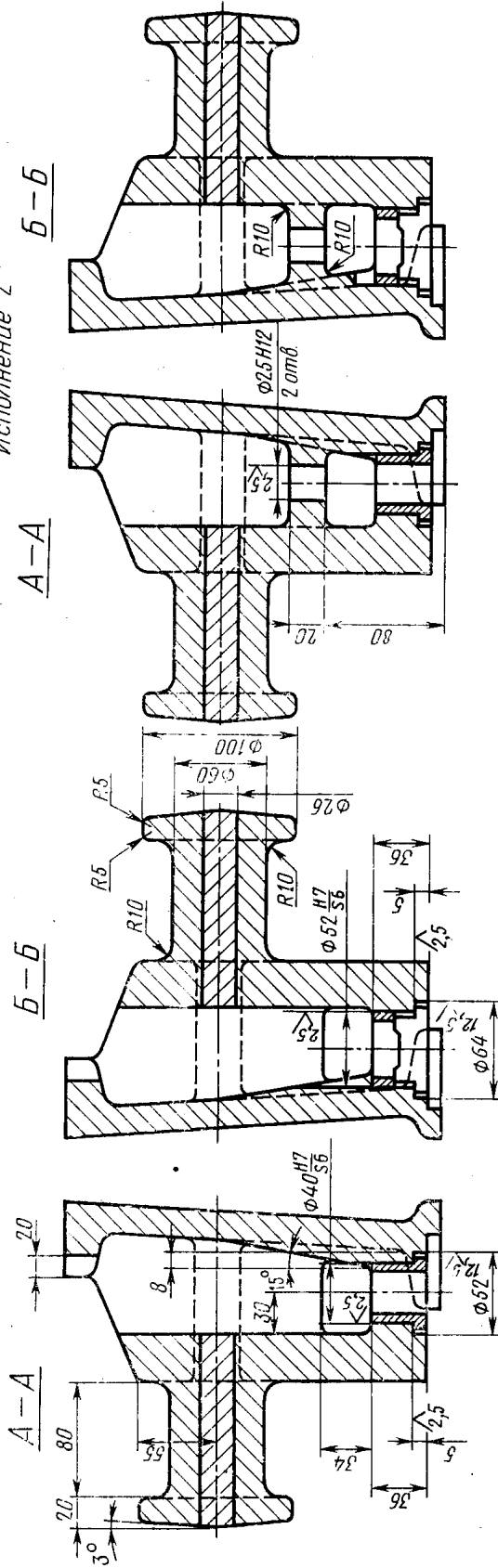
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



При H до 250 мм

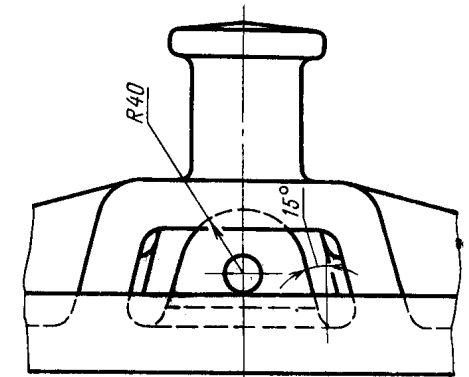
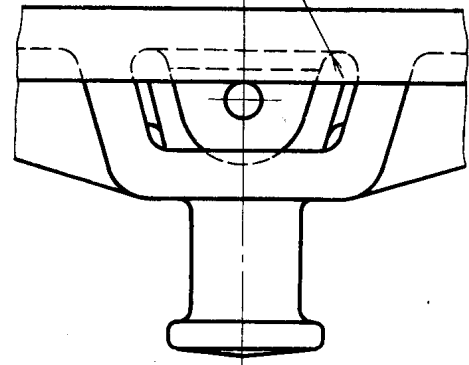
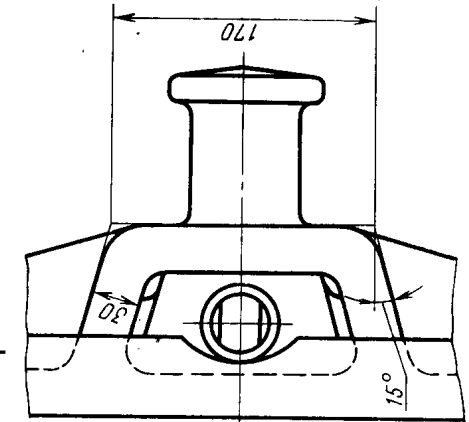
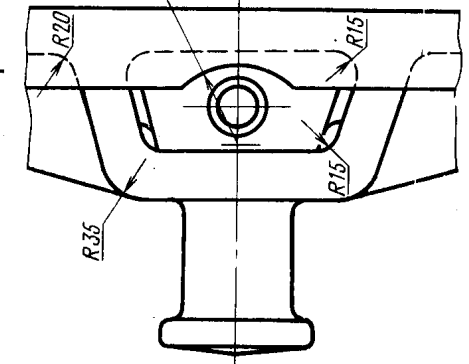
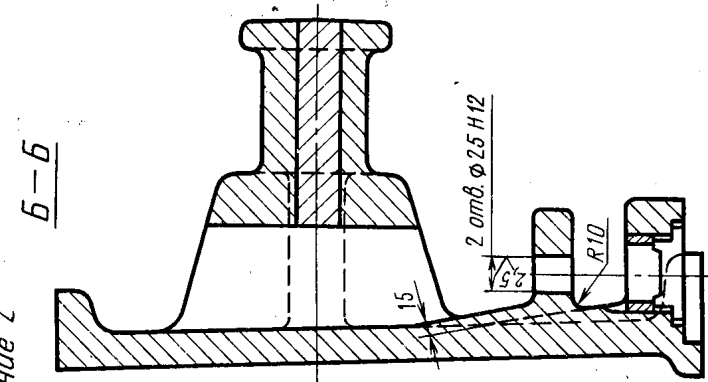
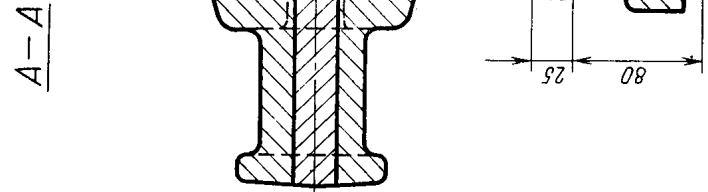
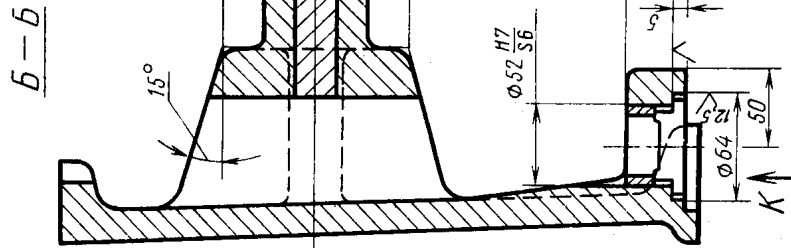
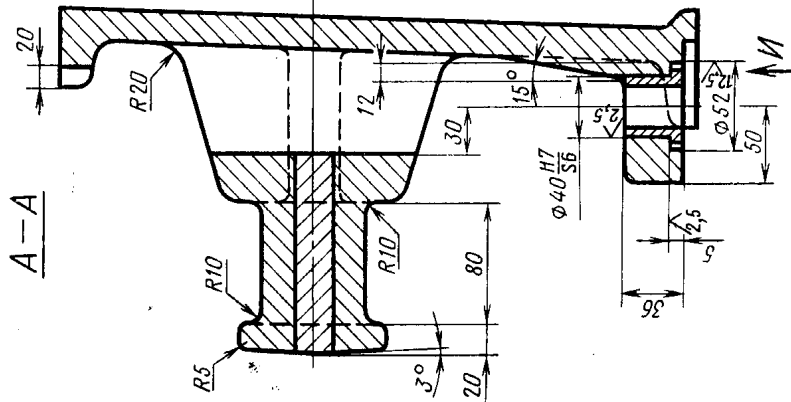
Исполнение 1

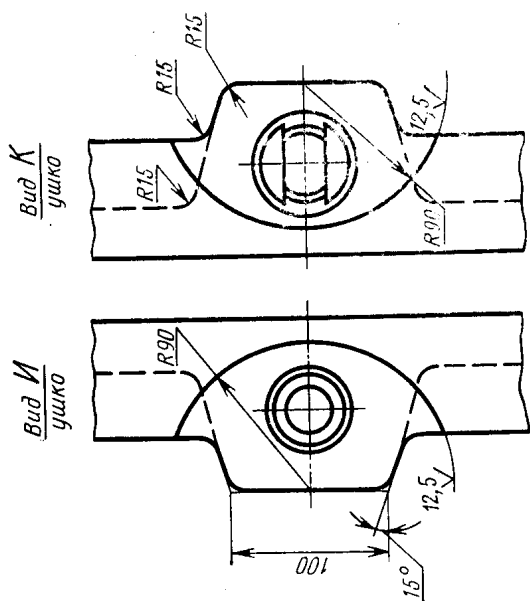
Исполнение 2



При H свыше 250 мм

Исполнение 1





Размеры в мм

| Обозначение опок | Применяемость | | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | A (пред. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | L ₃ | L ₄ | L ₅ | B ₁ | B ₂ | l | I ₁ | I ₂ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Количе- ство рядов вентиля- ционных отверстий | Масса, кг |
|------------------|---------------|---|---|-----|-------------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|----------------|----------------|---|---|----------------|-----|----------------|--|--------------|
| | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0141 | 0272-0142 | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | | | 120 | 68 | 2 | 380 |
| 0143 | 0144 | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 412 |
| 0145 | 0146 | | | 300 | | | | | | | | | | | | | | | | 180 | 52 | 4 | 435 |
| 0147 | 0148 | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | | 458 |
| 0149 | 0150 | | | 400 | | | | | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | 5 | 480 |
| 0151 | 0152 | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | | | 120 | 68 | 2 | 392 |
| 0272-0153 | 0272-0154 | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 413 |

Продолжение

Размеры в мм

| О обозначение опок | Применяемость | | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | A (пред. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | l ₁ | l ₂ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Кодиче- ство рядов ветвля- ющихся отверстий | Масса, кг | |
|--------------------|---------------|---|------|------|-------------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----------------|----------------|-----|---|----------------|-----|----------------|--|--------------|---|
| | Исполнения | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 2 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0155 | 0272-0156 | | | | 300 | | | | | | | | | | | | 180 | 52 | 4 | 435 | |
| 0157 | 0158 | | 1200 | | 350 | 1320 | 1350 | 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 | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 431 | |
| 0165 | 0166 | | 1400 | | 300 | 1550 | 1550 | 1880 | | | 1000 | 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

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения 2:

(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 на опоки — по ГОСТ 8909—75.