

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,  
width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14987—69\***

Взамен  
МН 1992—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.

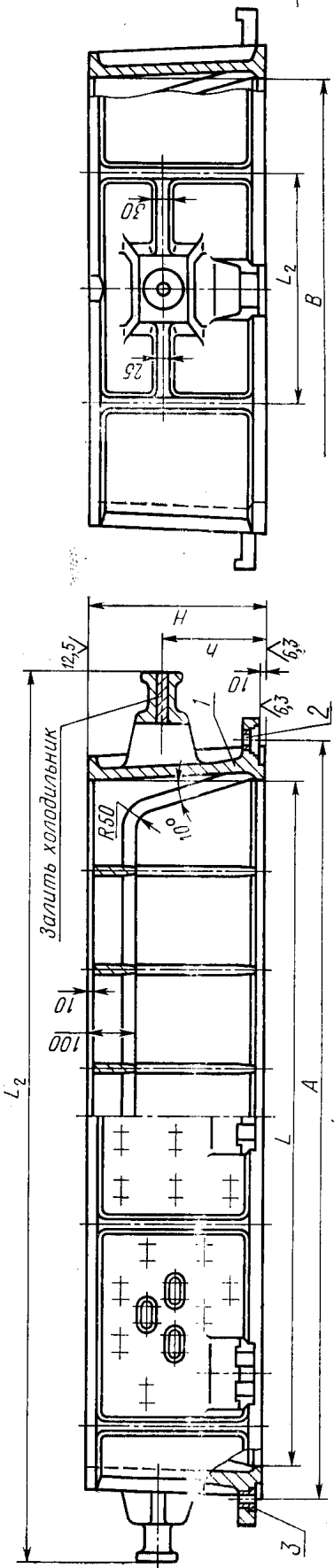
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

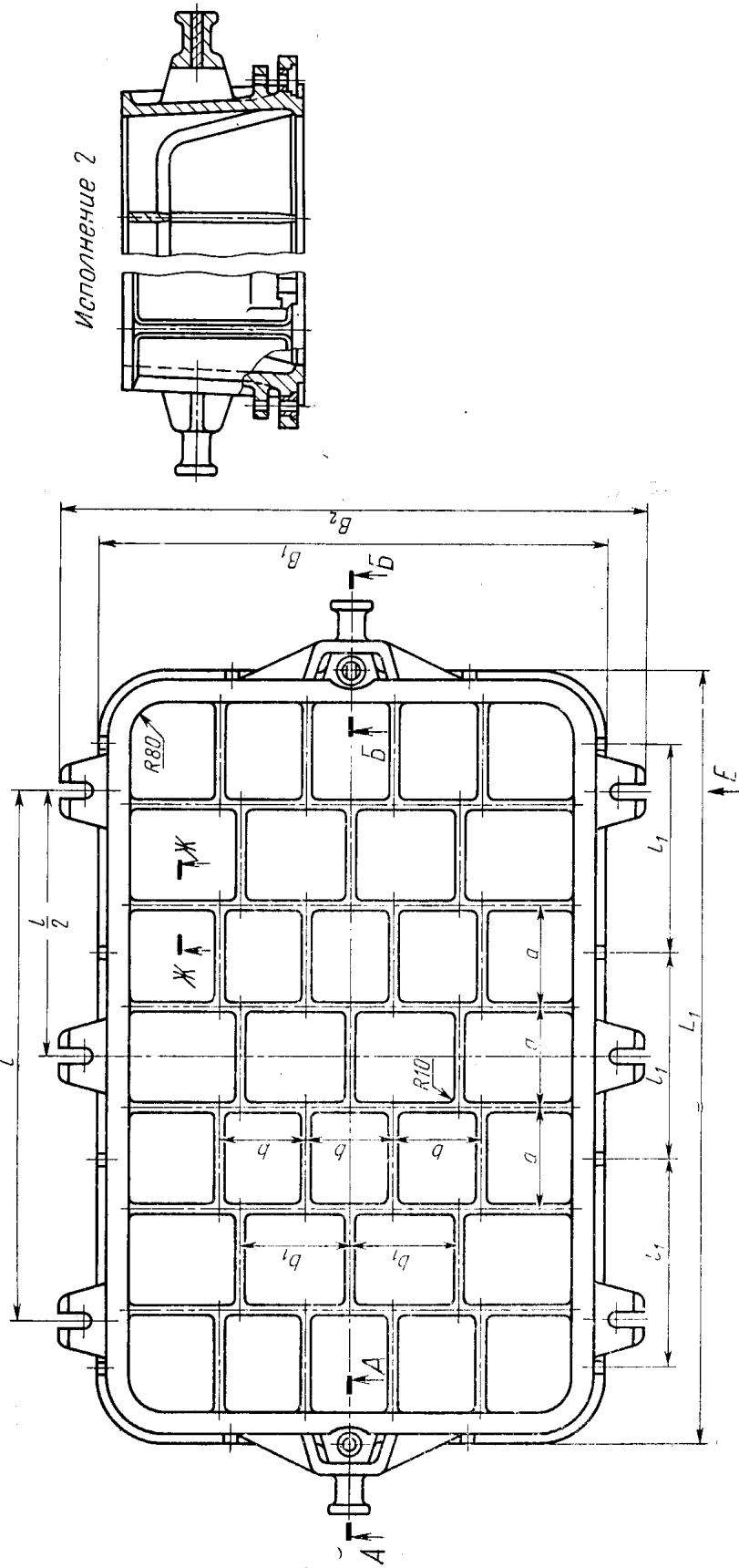
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

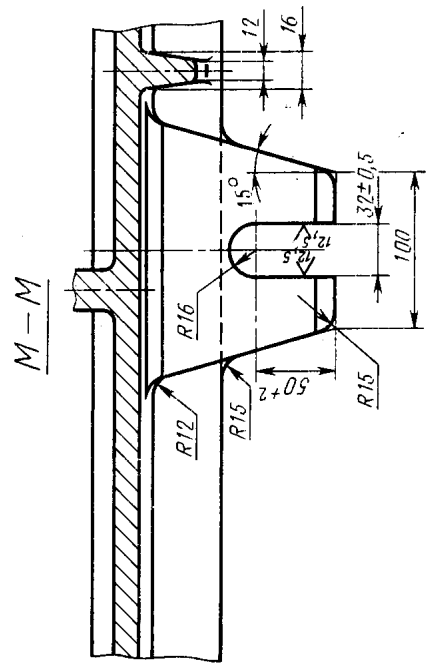
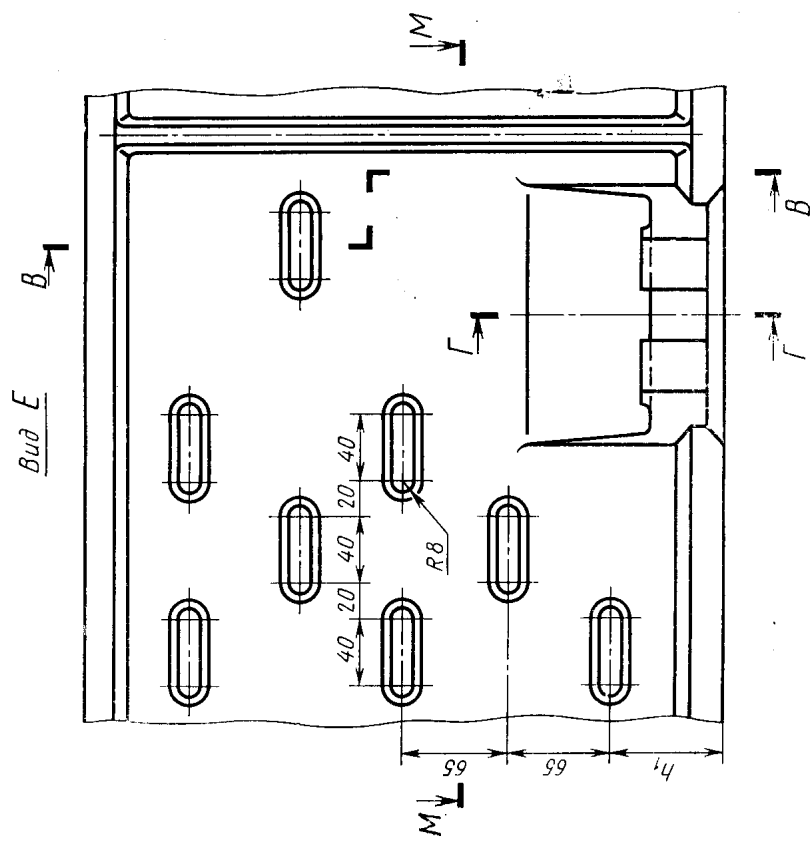
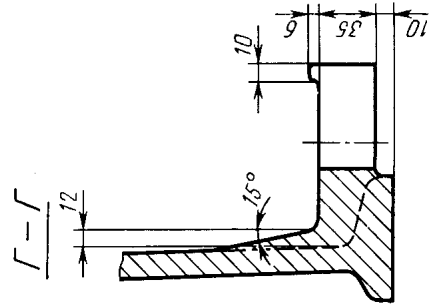
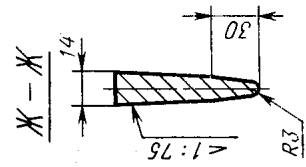
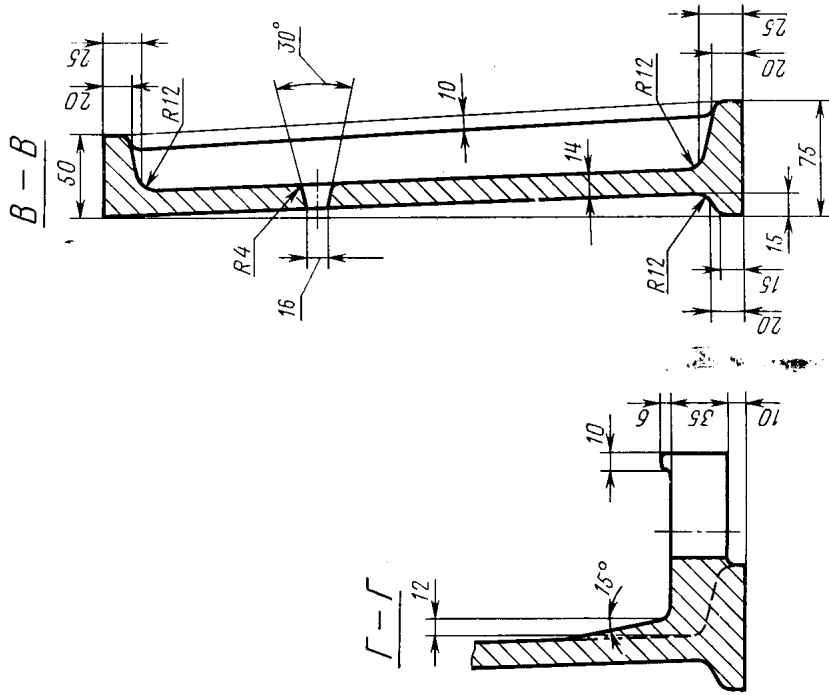
Исполнение 1



Исполнение 2



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



При H до 250 мм

Исполнение 1

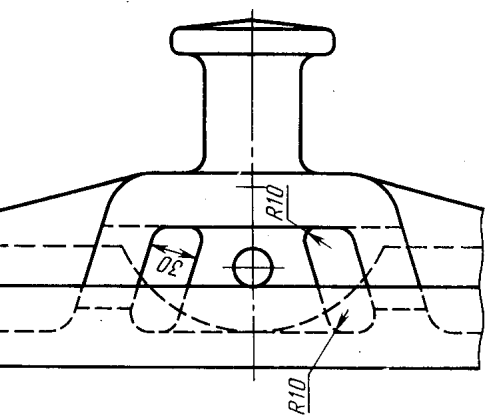
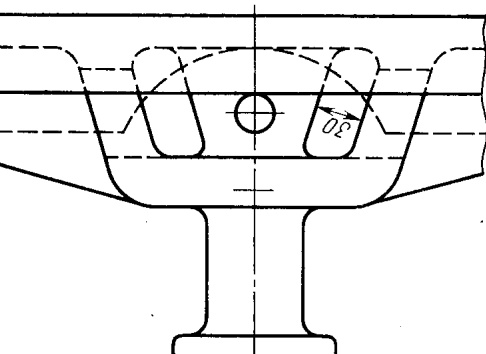
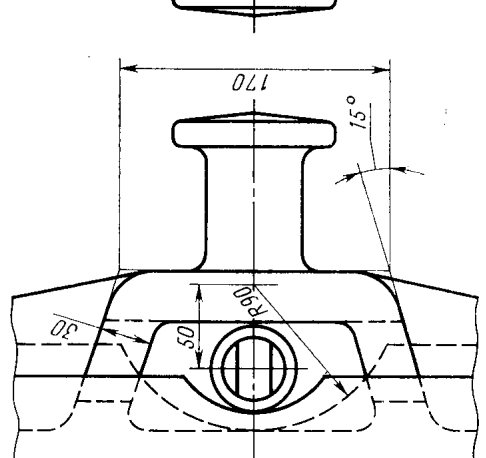
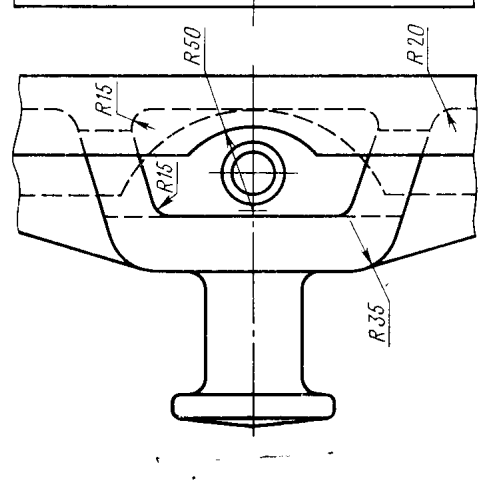
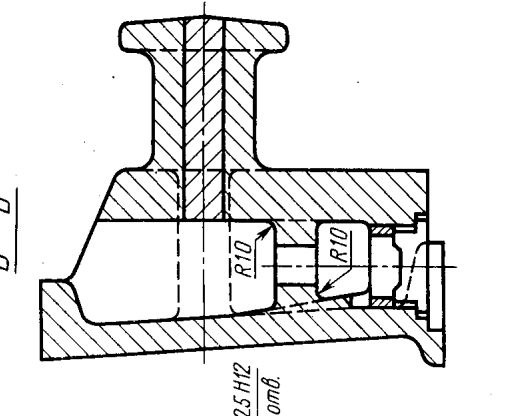
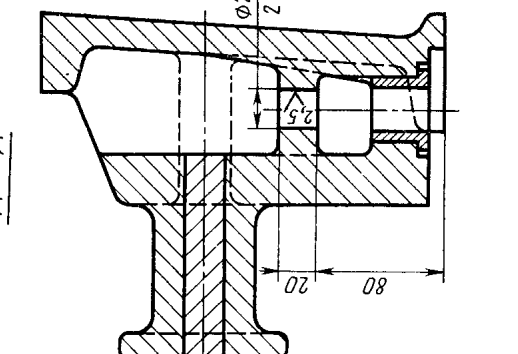
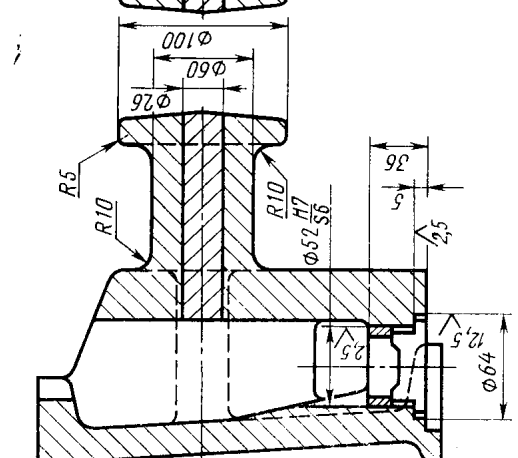
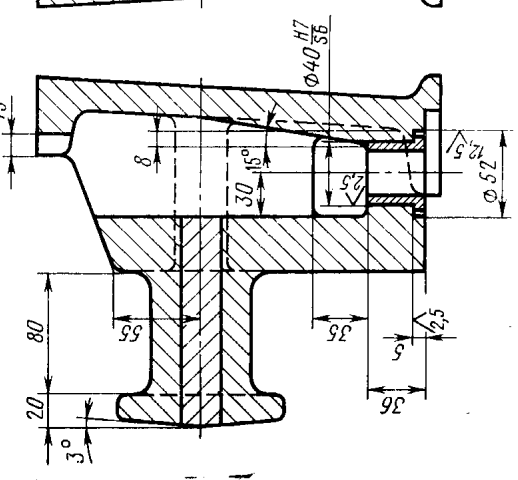
Исполнение 2

A—A

Б—Б

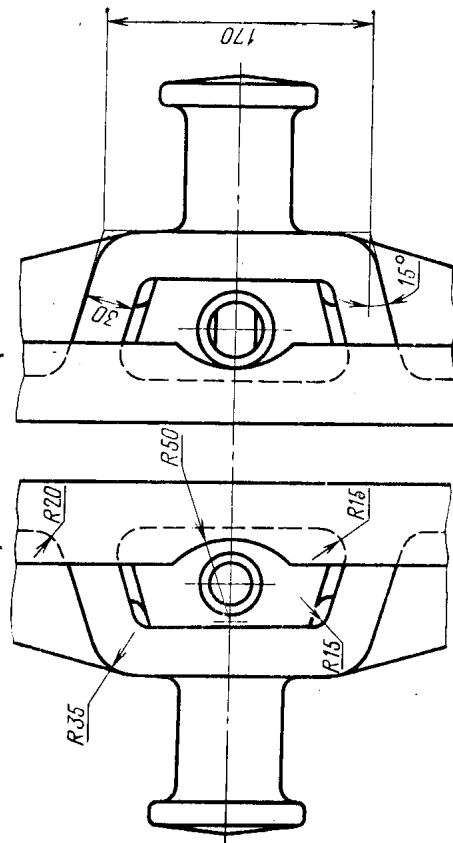
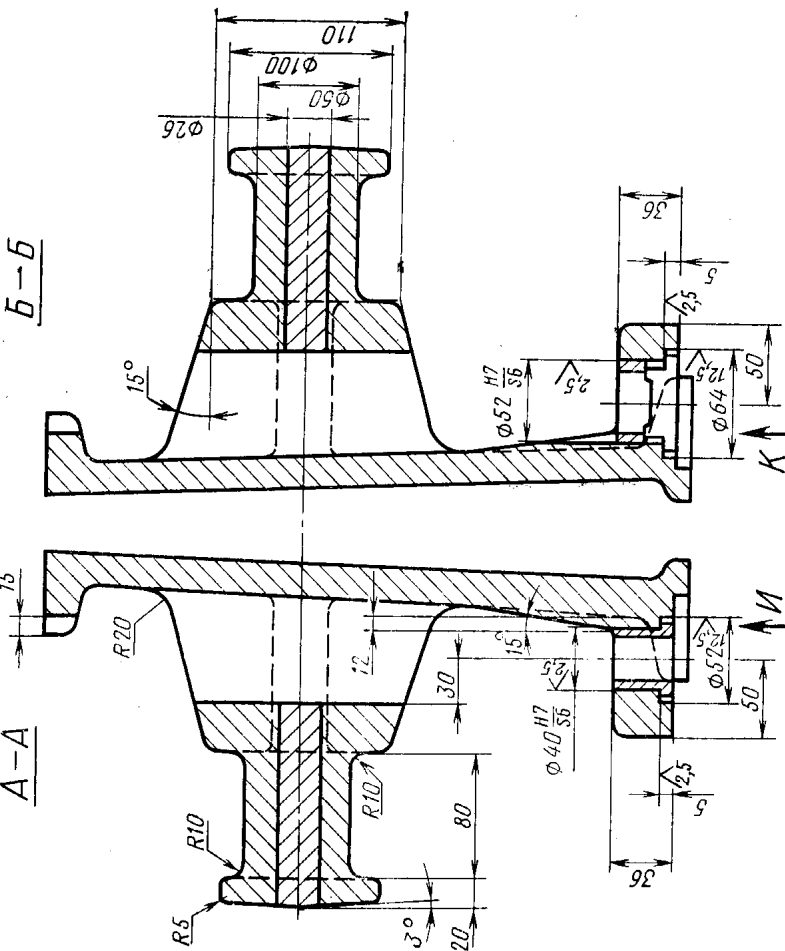
A—A

Б—Б

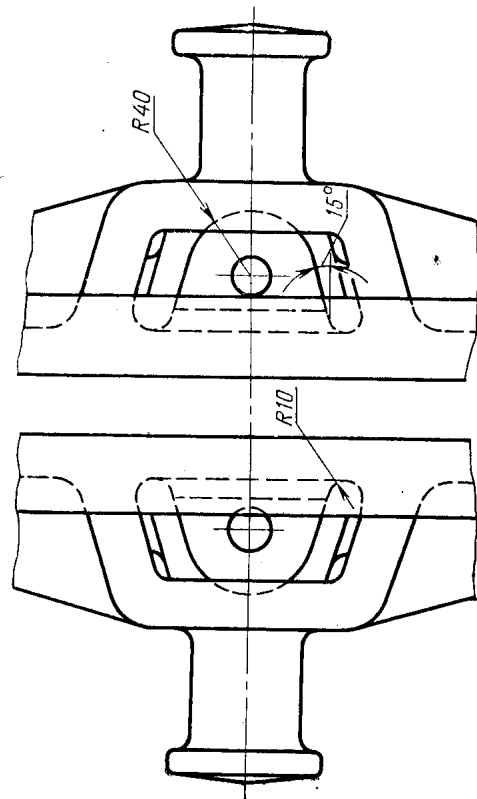
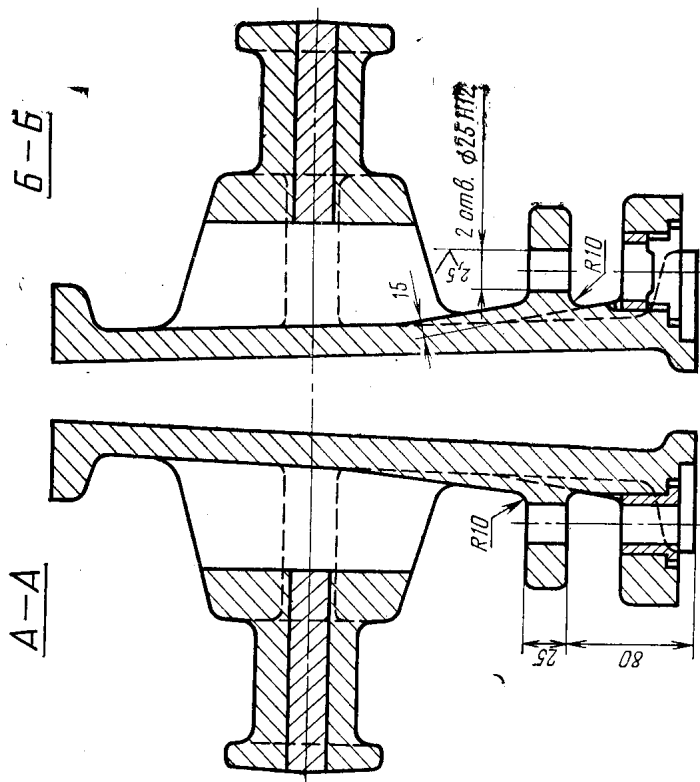


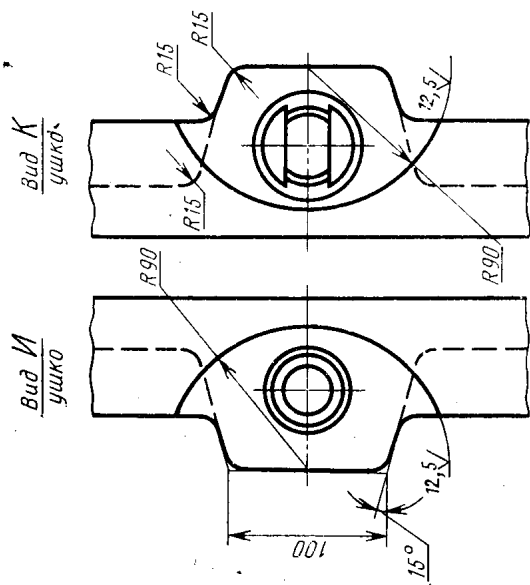
При H свыше 250 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.														
	1	2																			
0272-0211	0272-0212			200	1760	±0,5	2080	1750		1150	1300							120	70	2	451
0213	0214			250														150	60	3	480
0215	0216		1000	300						1150	1300	450			200	250		180	50	4	509
0217	0218			350														210	45	5	537
0219	0220			400	1760	±0,5	2080	1750					480		230			240	70	2	566
0221	0222		1600	200														120		3	469
0223	0224			250														150	60	3	501
0225	0226			300						1350	1500	550			240	300		180	50	4	534
0227	0228			350														210	45	5	568
0229	0230			400														240	70	2	600
0231	0232			200														120		3	474
0233	0234			250														150	60	3	511
0235	0236		1800	300	2000	±1,0	2320	1950		1150	1300	450	550	260	200	250		180	50	4	541
0237	0238			350														210	45	5	575
0272-0239	0272-0240			400														240	70	5	612

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	u	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.														
		1	2																			
0272-0241	0272-0242					200													120	70	2	501
0243	0244					250													150	60	3	535
0245	0246			1800	1200	300	2000		1950	2320	1350	1500	1500	550	260	240	300		180	50	4	568
0247	0248					350													210	45	5	600
0249	0250					400		±1,0											240	70		634
0251	0252					200													120		2	502
0253	0254					250													150	60	3	538
0255	0256			2000	1000	300	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	180	50	4	568
0257	0258					350													210	45	5	600
0272-0259	0272-0260					400													240	70		635

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987-69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987-69

(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 вентиляционных отверстия не делать.

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