

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14991-69***

Взамен
МН 1996-61

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.

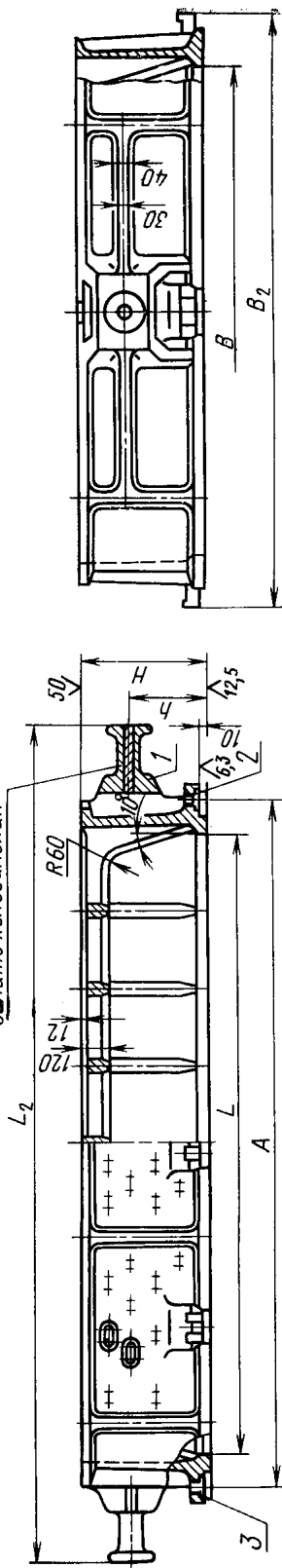
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

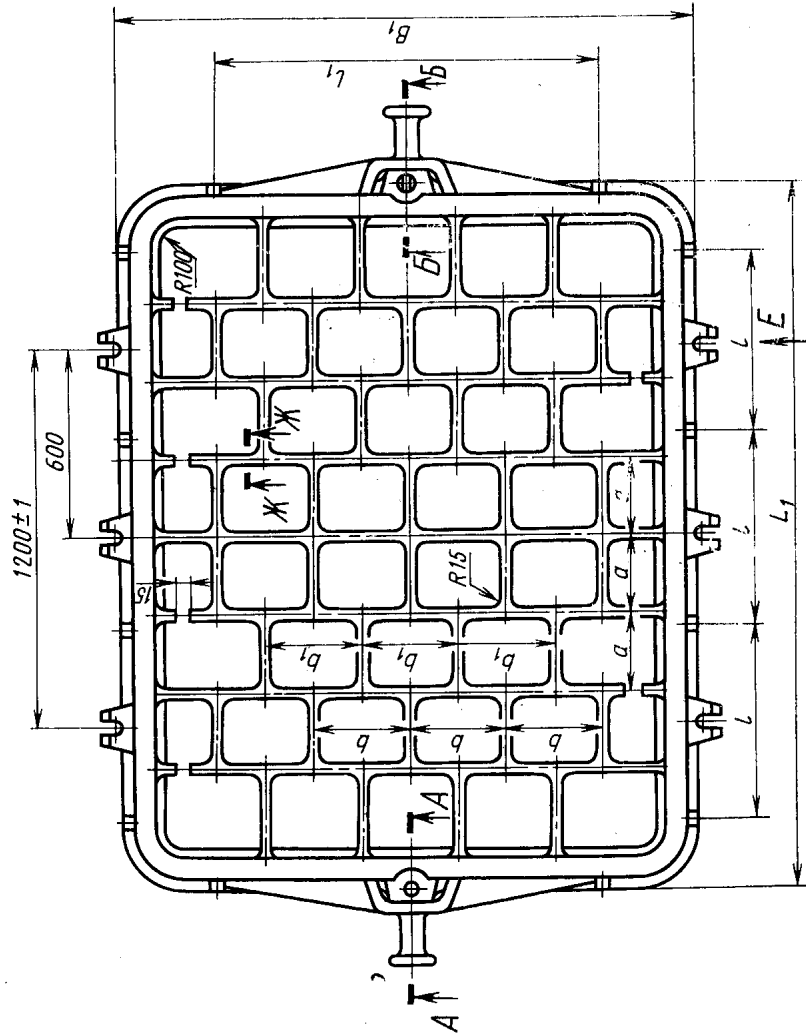
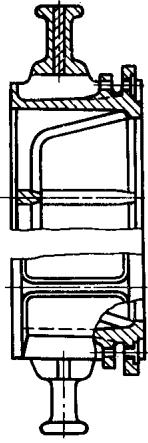
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

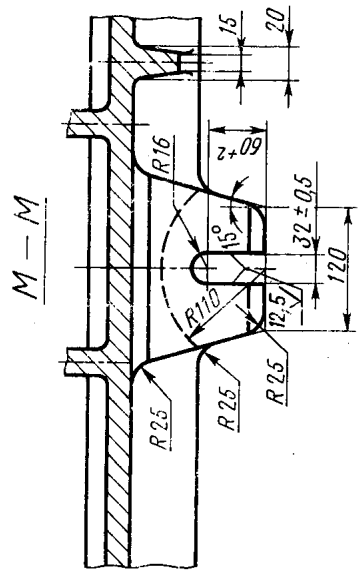
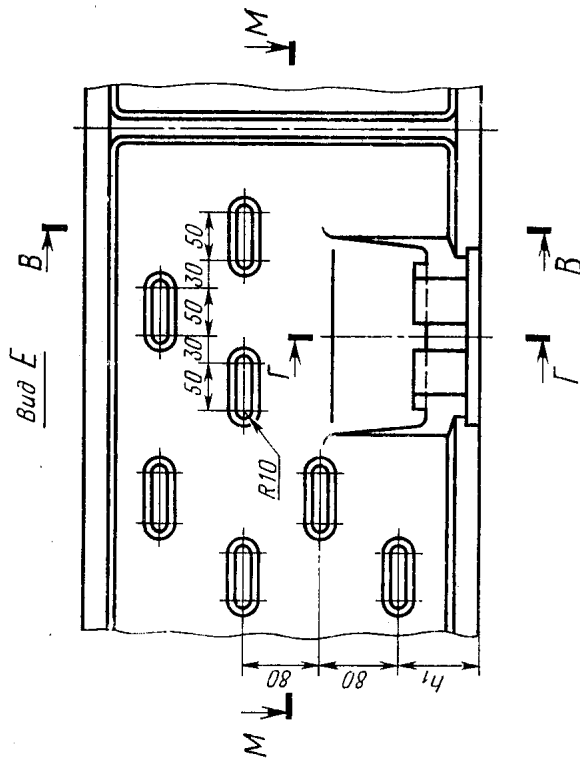
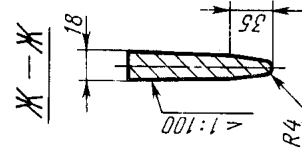
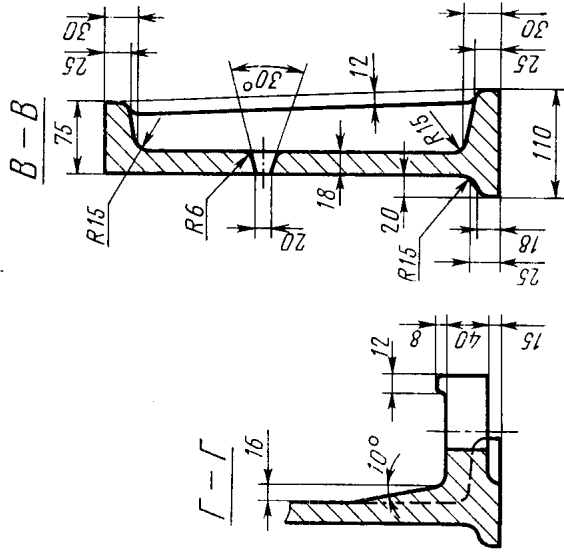
Залить холодильник



Исполнение 2



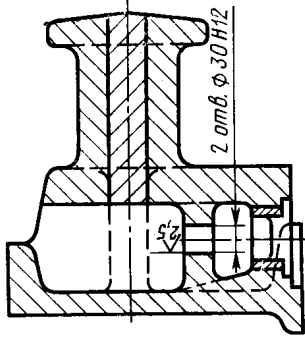
1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



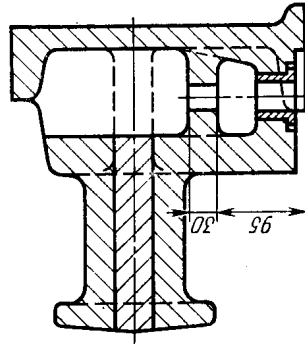
При $H = 300$ мм

Исполнение 2

Б—Б

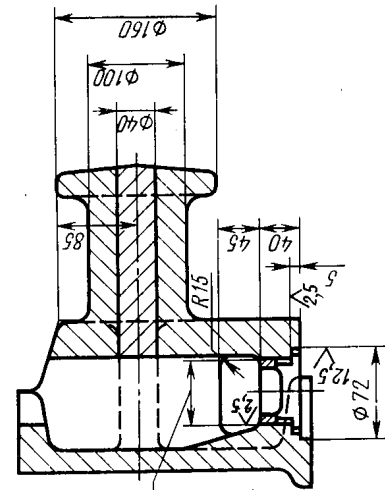


А—А

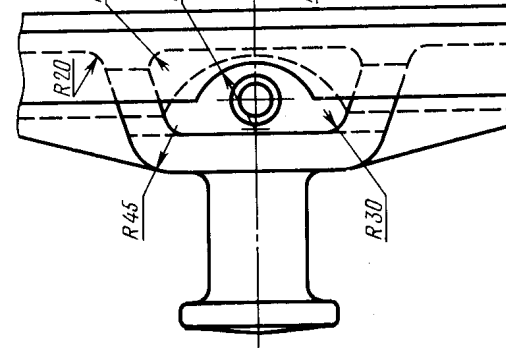
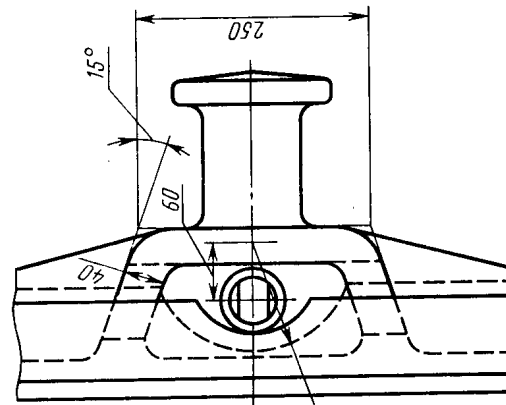
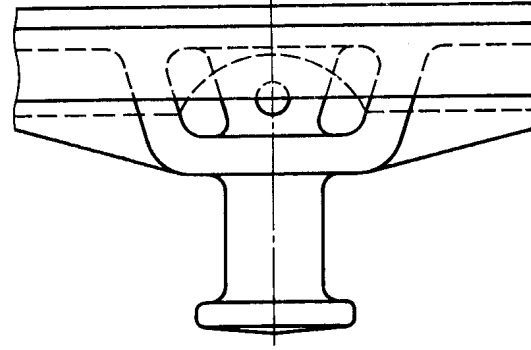
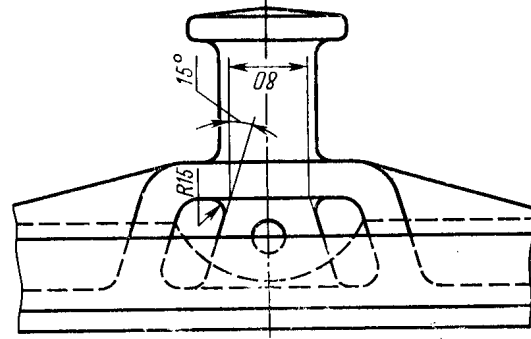
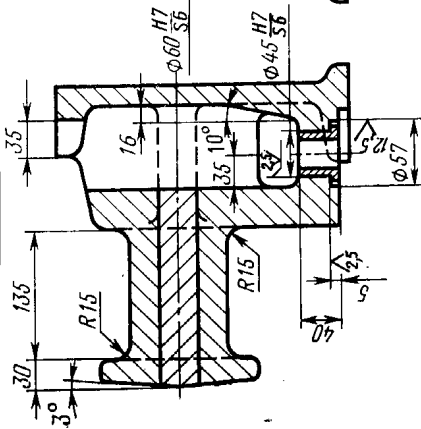


Исполнение 1

Б—Б

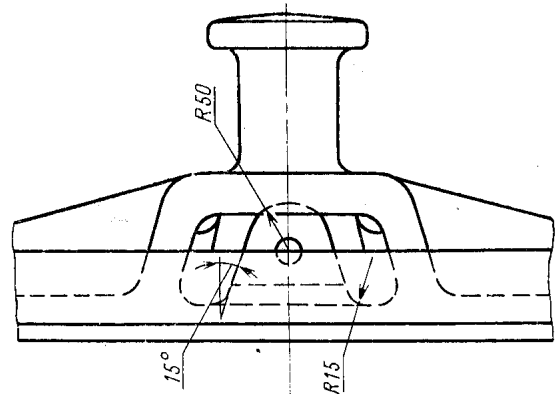
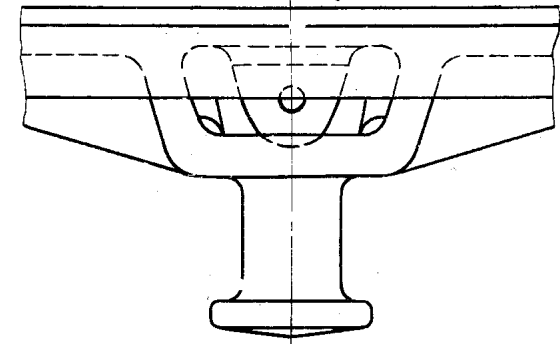
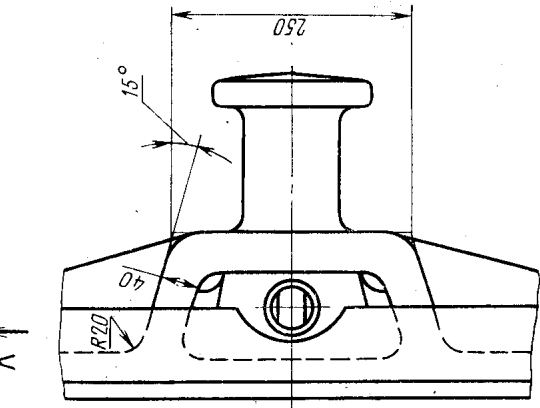
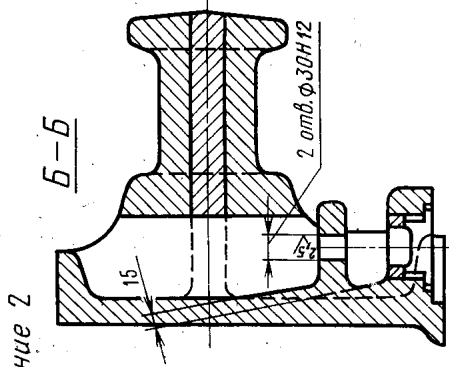
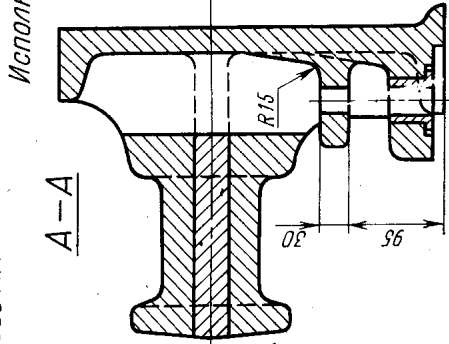
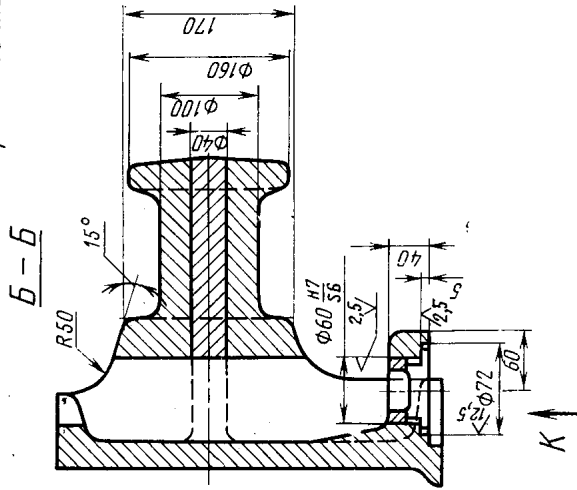
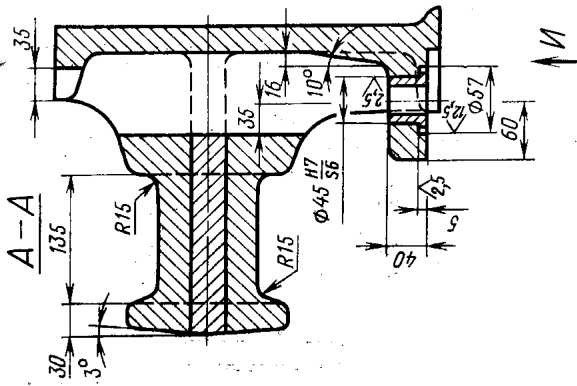


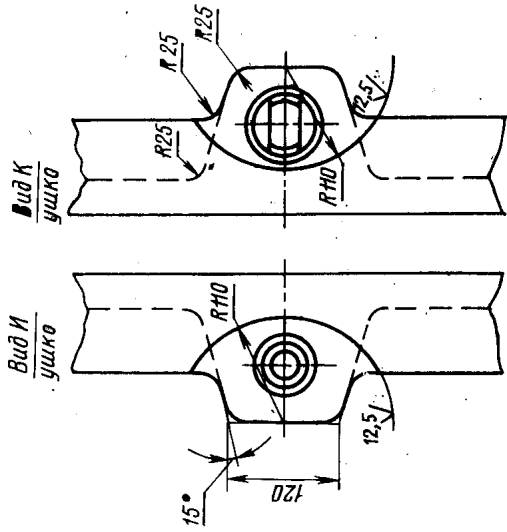
А—А



При H свыше 300 мм

Исполнение 1





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Кол-во рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг		
	1	2																		Исполнения	
																				1	2
0272-0301	0272-0302				300				1420	1560		900				180	70	3	950		
0303	0304		1200		350									200		210	95		1020		
0305	0306				400											240	80	4	1084		
0307	0308				300				1620	1760	550	1000				180	70	3	998		
0309	0310		2000	1400	350	2200	2680						250			210	95		1057		
0311	0312				400									250		240	80	4	1120		
0313	0314				300											180	70	3	1038		
0315	0316		1600		350			1820		1960		1100				210	95		1134		
0272-0317	0272-0318				400											240	80	4	1173		

Размеры в мм.

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0272-0319	0272-0320				300											180	70	3	1040
0321	0322		1400		350			1620	1760	1000						210	95		1092
0323	0324				400									250	300	240	80	4	1169
0325	0326				300											180	70	3	1085
0327	0328		2200	1600	350	2400	2420	2880	1820	1960	600	1100	275			210	95		1144
0329	0330				400											240	80	4	1208
0331	0332				300											180	70	3	1135
0333	0334			1800	350			2020	2160	1200				300	350	210	95		1196
0272-0335	0272-0336				400											240	80	4	1257

Пример условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения 1:
Опока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991—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 плагиков со стенками опок, а также на радиусах опок, вентиляционные отверстия не делать.

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