

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

**ГОСТ
14991-69***

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

Взамен
МН 1996-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1970

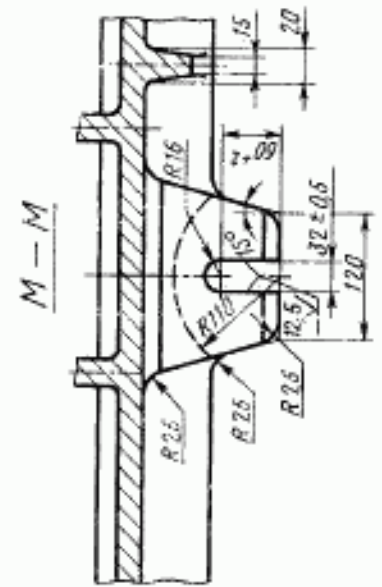
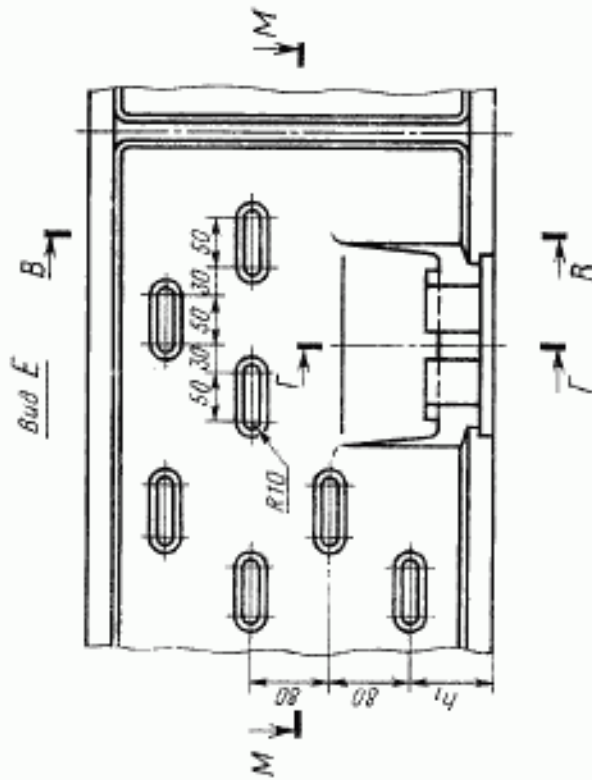
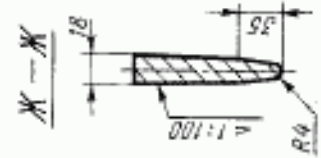
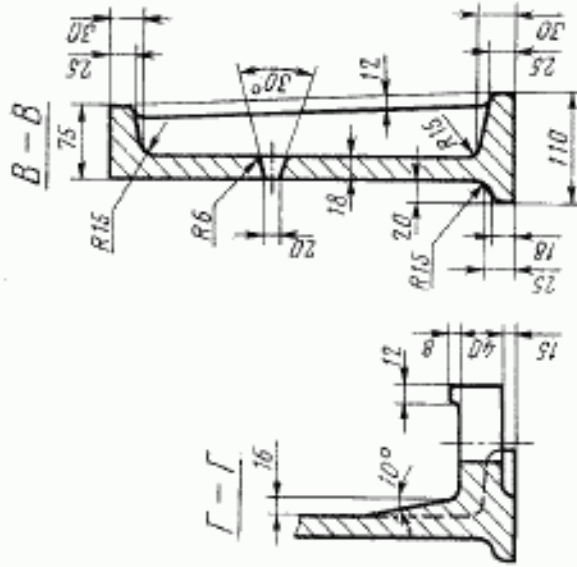
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

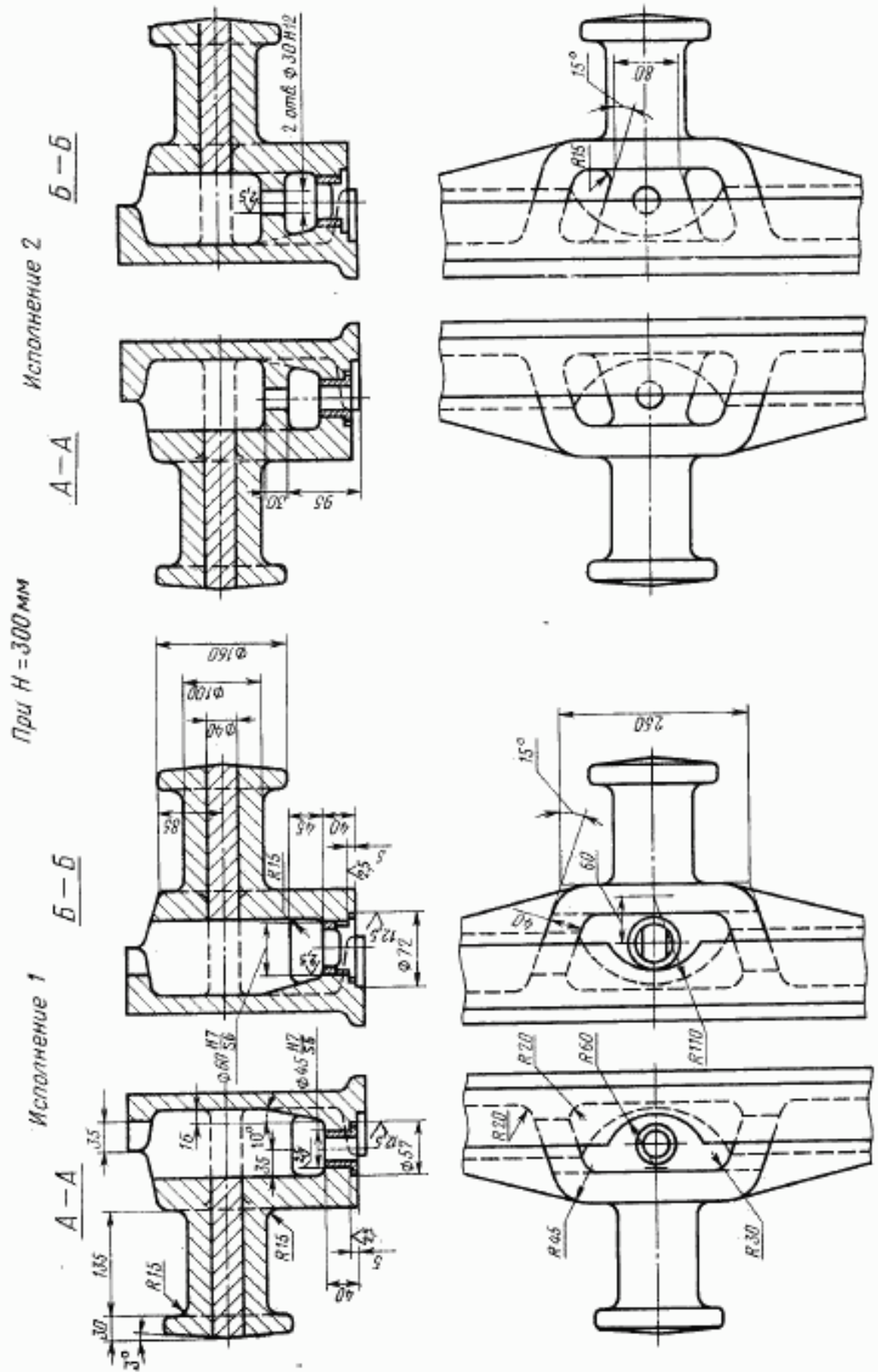
до 01.01 1990

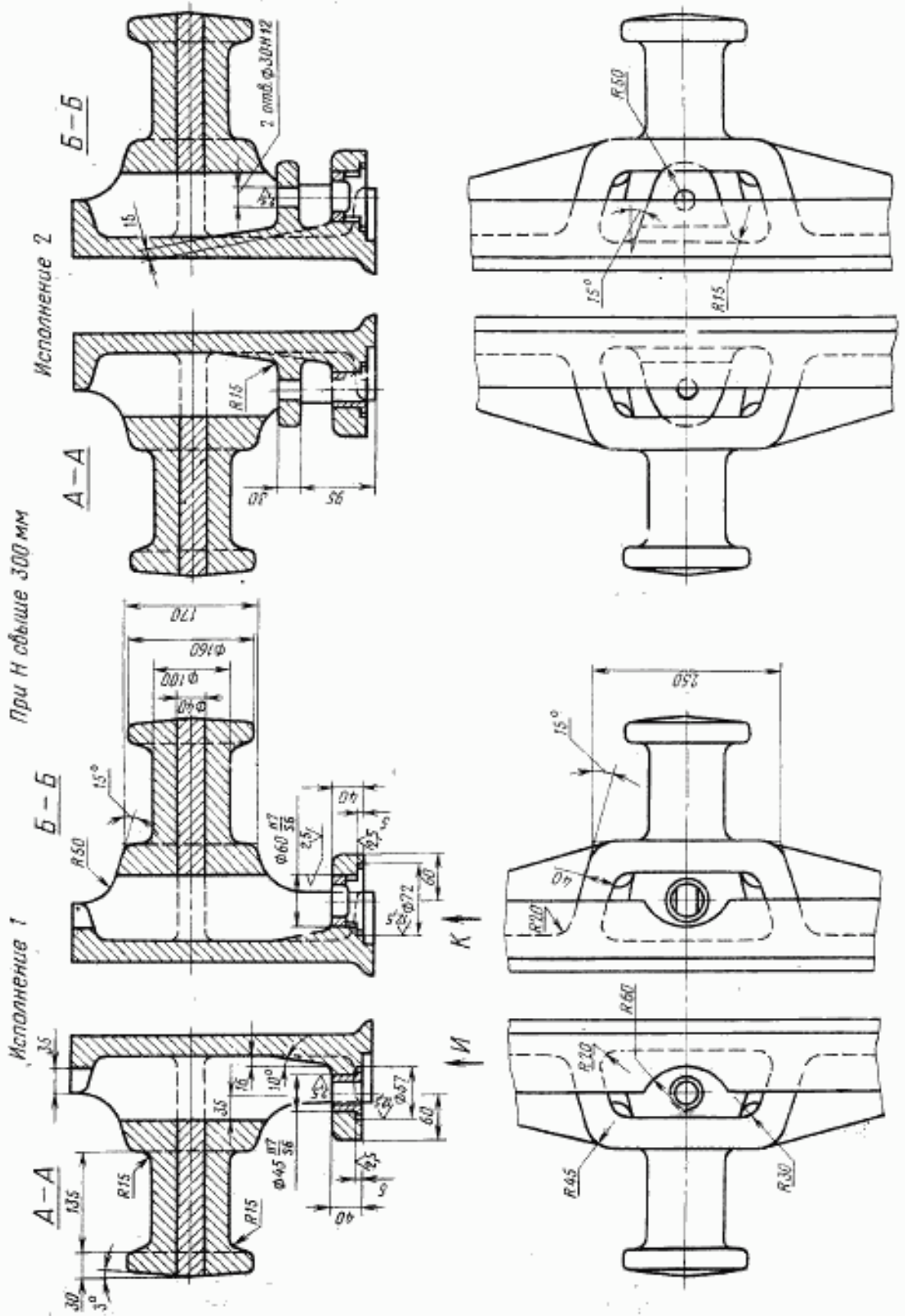
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

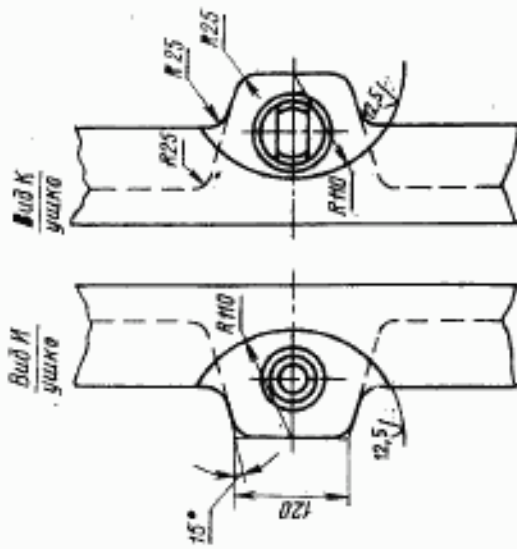
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной ручной формовке.

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









Размеры в мм

Обозначение овок	Приметность		L	B	H (внеш. отв., ±1,0)	A (сред. отв., ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	l ₁	e	δ	d _г	k	h _г	Количество разовых вентиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения																	
Исполнения	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1
0272-0301	0272-0302				300											180	70	3	950
0303	0304		1200		350				1420	1560		900			250	210	95	1020	
0305	0306				400											240	80	4	1084
0307	0308				300											180	70	3	998
0309	0310		2000	1400	350	2200	2680	1620	1760	550	1000	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

Продолжение

Обозначение олока	Применимость		L	B	H (толщ. отд. а. ±1,0)	A (сред. отд. а. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	a	b	b ₁	A	A ₁	Количе- ство рядов вентиля- ционных 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	1960		600	1100	275			210	95		1144
0329	0330				400											240	80	4	1206
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 олока L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения 1:
Олока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения 2:

Олока 0272-0318 ГОСТ 14991—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних олок, 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 платиков со стенками олок, а также на радиусах олок, вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на олока — по ГОСТ 8909—75.