

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14992-69***

Взамен
МН 1997-61

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

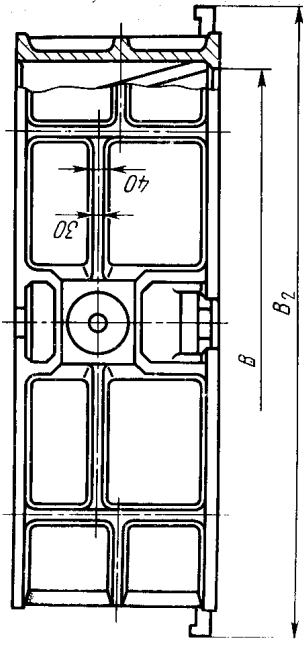
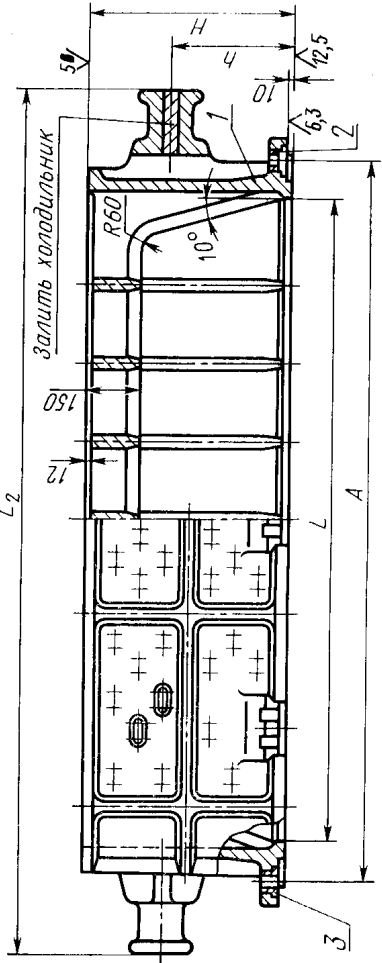
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

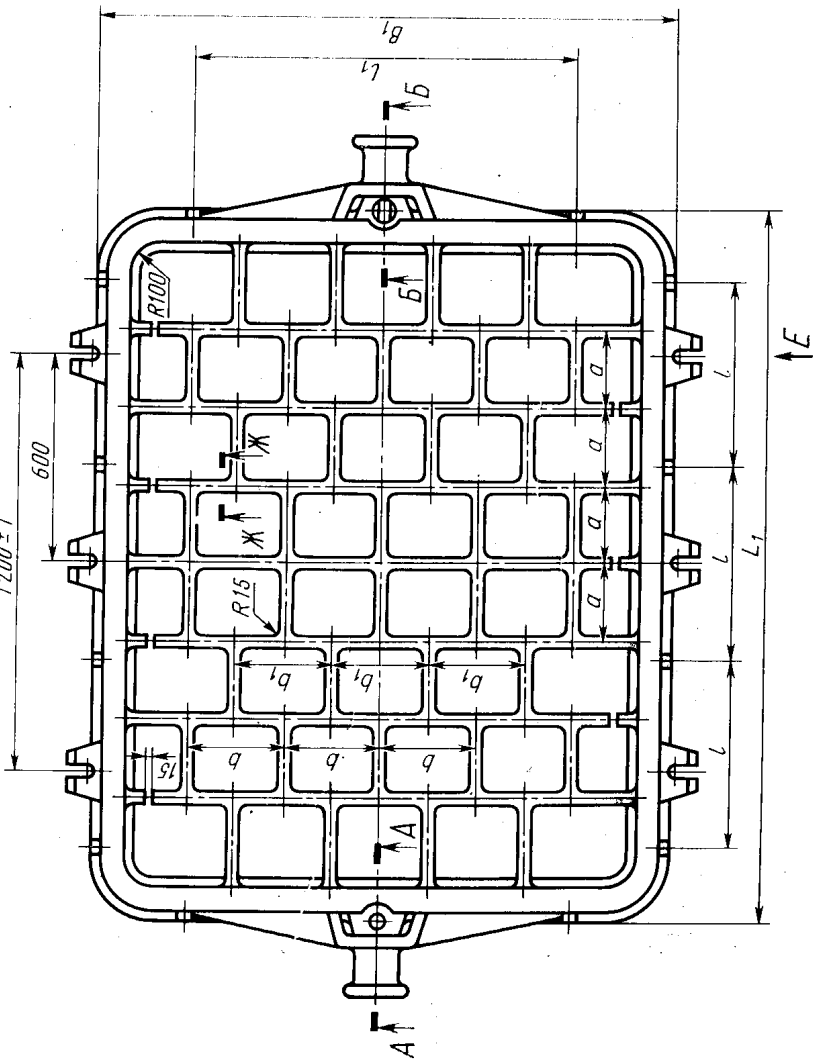
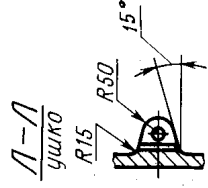
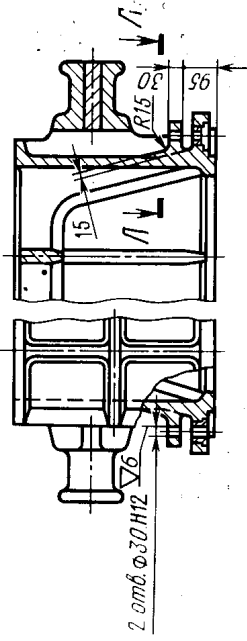
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

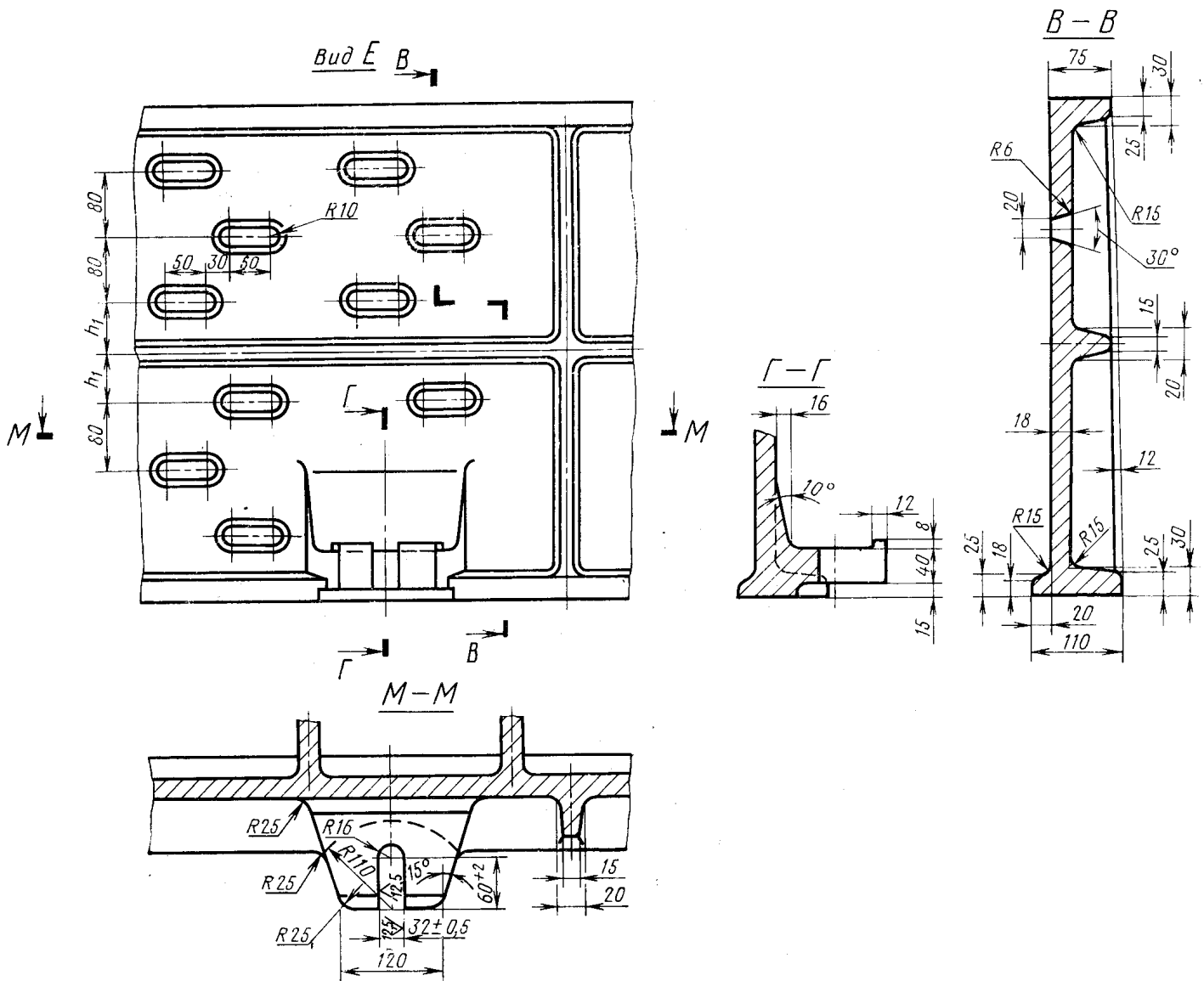
Исполнение 1

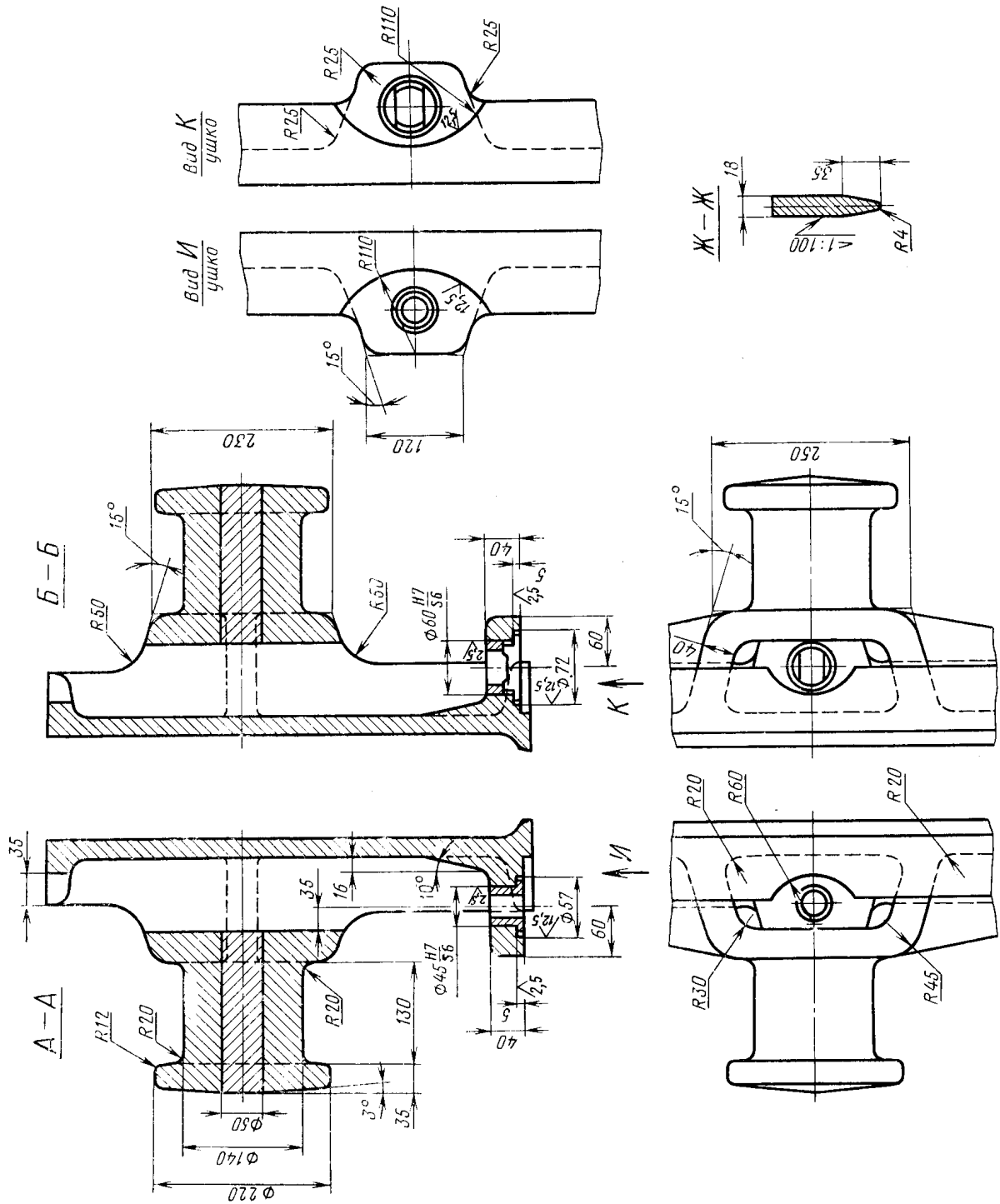


Исполнение 2



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





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,1)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения																
1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1
0272-0351	0272-0352			1200	500			1420	1560			900		200	250	300	40	1205
0353	0354			600												360	60	1300
0355	0356		2000	1400	500	2200	2680	1620	1760		550	1000	250			300	40	1265
0357	0358			600												360	60	3365
0359	0360			500				1820	1960			1100				300	40	1325
0361	0362			600										250	300	60	1430	
0363	0364			500				1620	1760			1000				300	40	1285
0365	0366			600												360	60	1390
0367	0368			500				1820	1960		600	1100	275			300	40	1340
0369	0370		2200	1600	600	2420	2880	2020	2160			1200				360	60	1445
0371	0372			500										300	350	300	40	1385
0272-0373	0272-0374			600												360	60	1490

Пример условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=600 мм, исполнения I:
Опока 0272-0361 ГОСТ 14992—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0362 ГОСТ 14992—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 платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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