

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**ГОСТ
14993-69**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm,
width from 1600 to 2000 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1998-61

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

с 01.01 1970 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

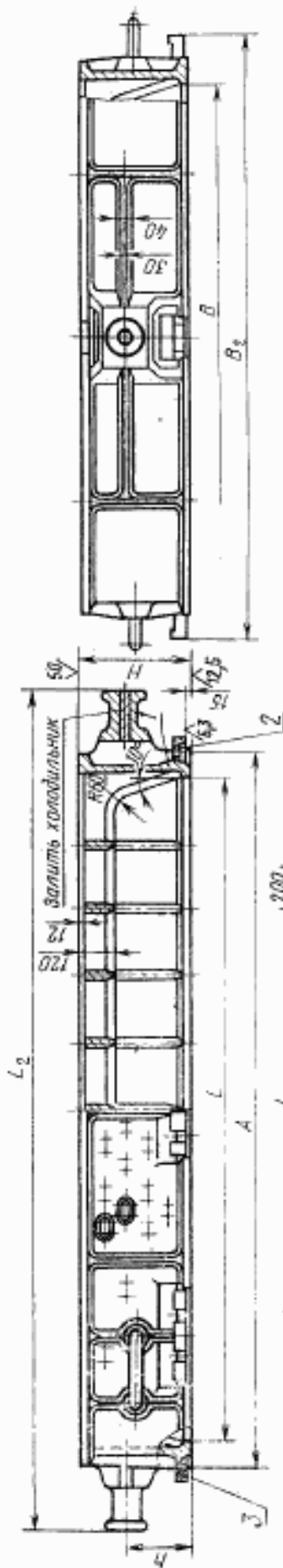
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

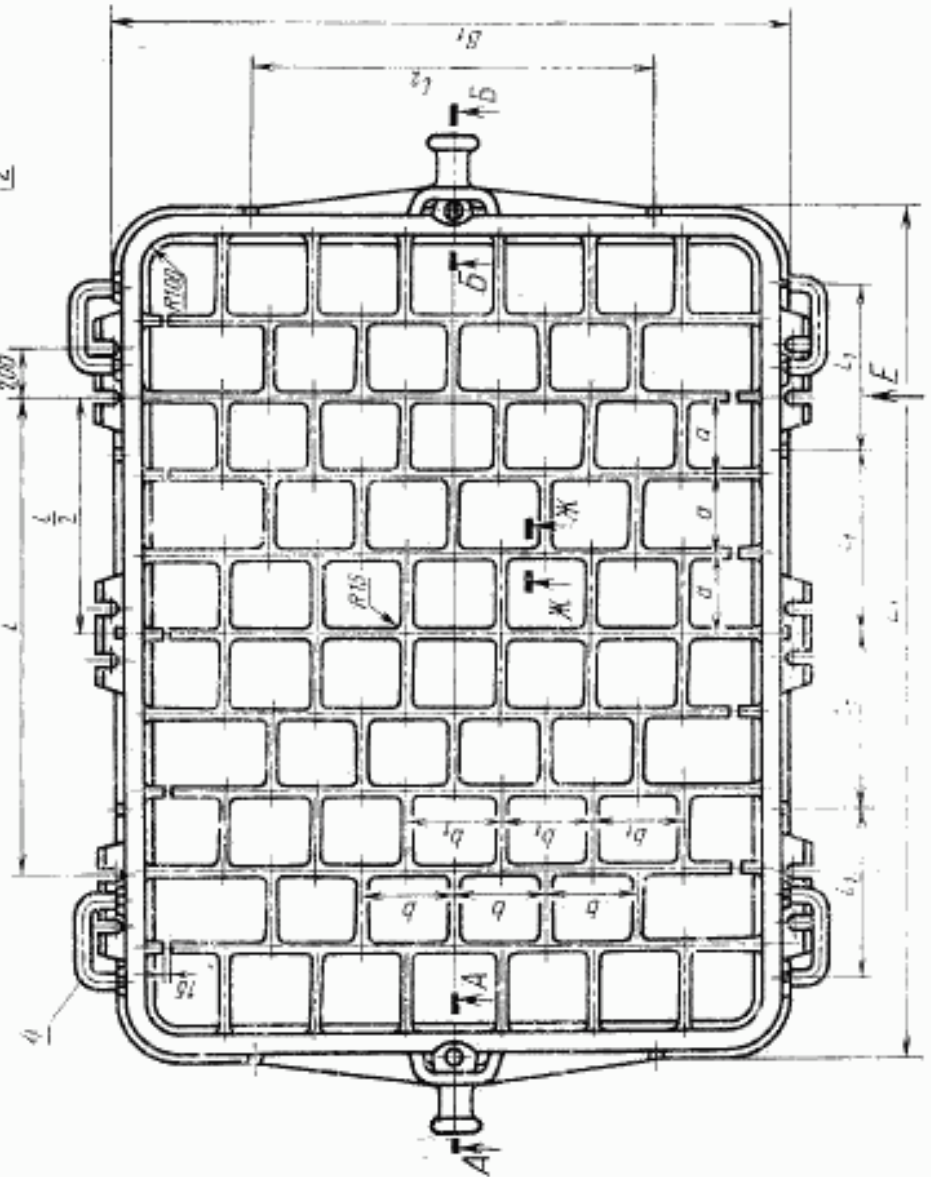
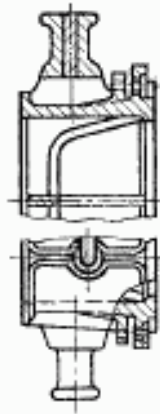
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

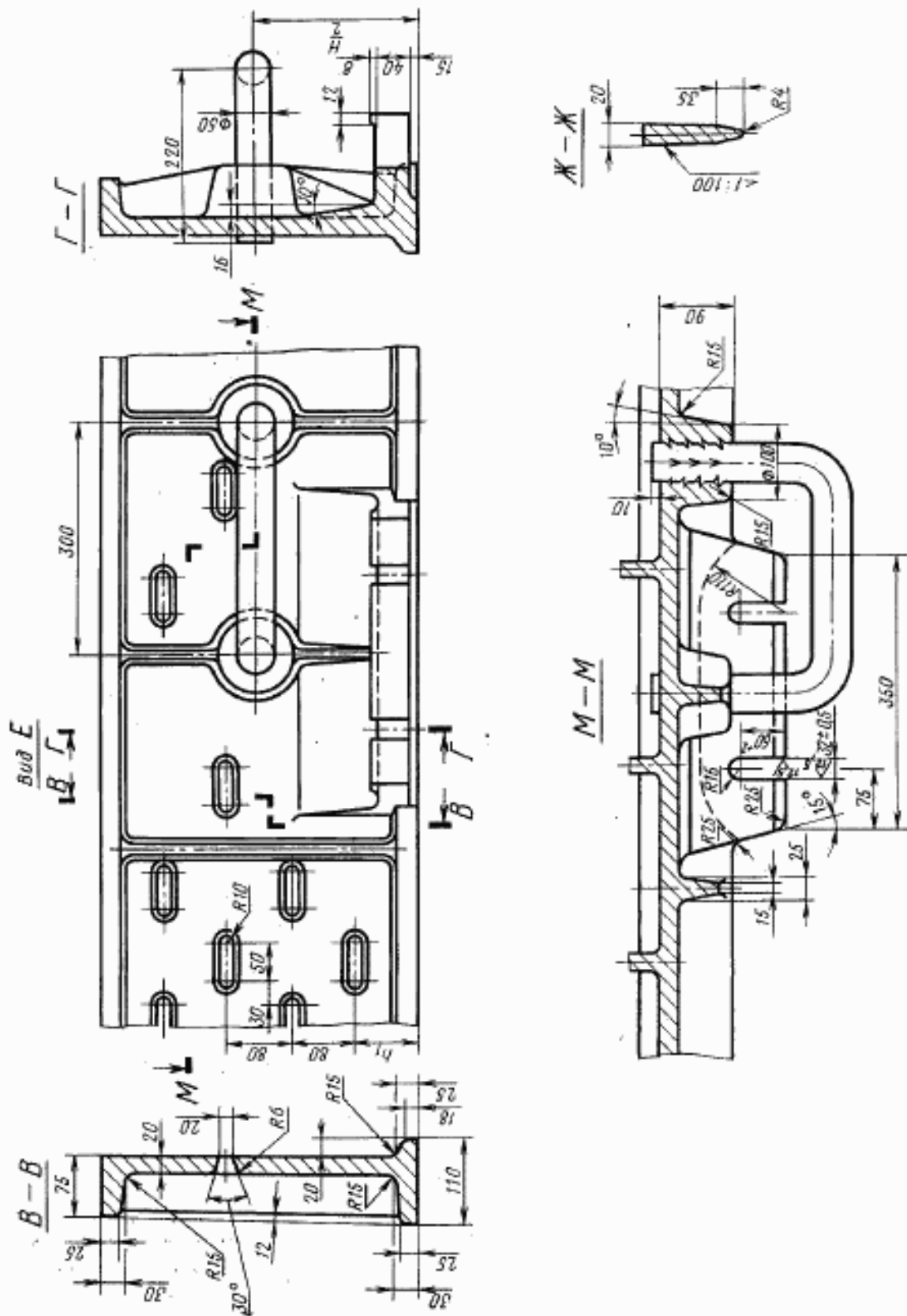
Исполнение 1

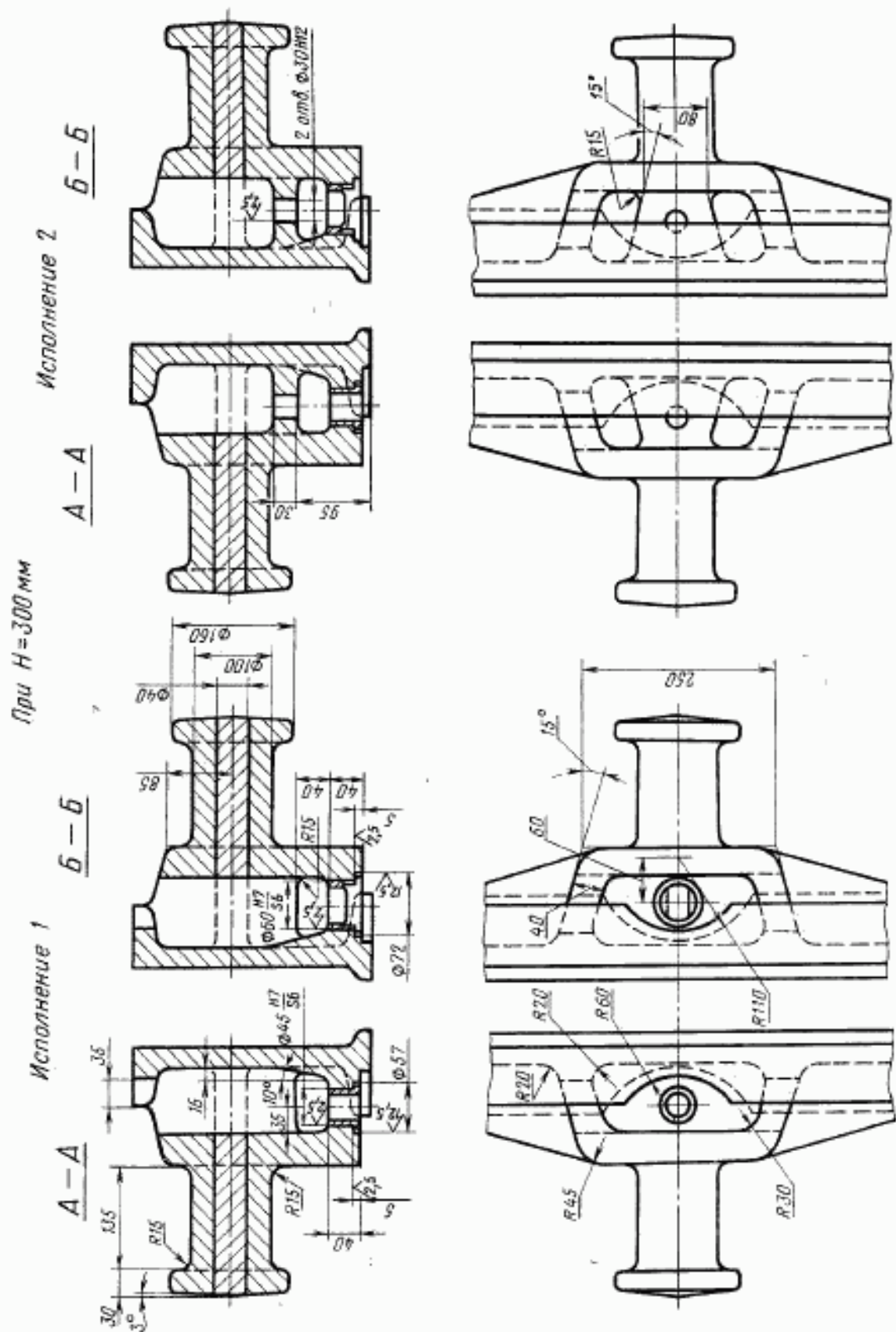


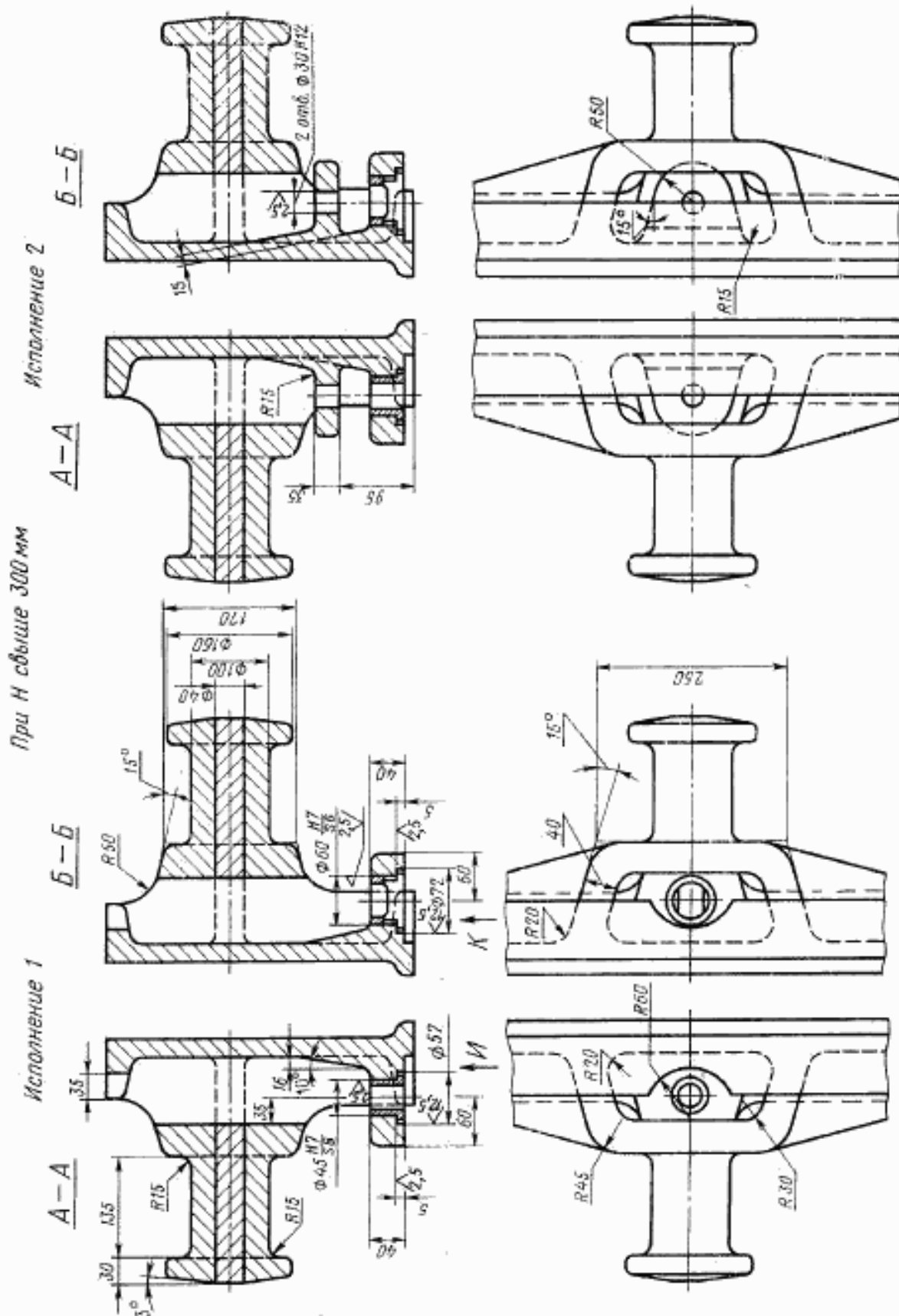
Исполнение 2

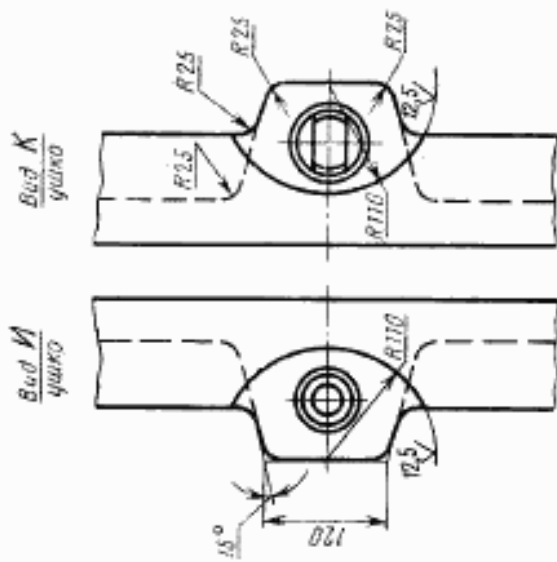


- 1—корпус; 2—штука направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 3—штука центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 4—скоба 0298-0001 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опки Исполнение ...	Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	f	t ₁	t ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов ячеек или оконных отверстий	Масса, кг
	1	2				Исполнения	Номин.														
0272-0391	0272	0392			300					1820	1960			1100	275	230		180	70	3	1370
0393		0394		1600	350										210	230		210	95		1340
0395		0396	2400		400		2600	±1,0							240			240	80	4	1420
0397		0398			300										180			180	70	3	1345
0399		0400	1800		350					2020	2160			1200	300	250		210	95		1415
0401		0402			400										240			240	80	4	1495
0403		0404			300										180			180	70	3	1380
0405		0406	2500	2000	350		2740		2720	3220	2220	1400	540	1400	325	275		210	95		1460
0407		0408			400										240			240	80	4	1530
0409		0410			300										180			180	70	3	1350
0411		0412	1600		350			±1,5		1820	1960			1100	275	230		210	95		1420
0413		0414			400		2840								240			240	80	4	1500
0415		0416	2600		300				2820	3320					180			180	70	3	1400
0417		0418	1800		350					2020	2160			1200	300	260		210	95		1475
0272-0419	0272	0420			400										240			240	80	4	1550

Продолжение

Обозначение олока	Применяемость		D	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₀	L ₁	B ₁	f	f ₁	f ₂	e	b	b ₁	A	A ₁	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения					Прод. откл.	Номен.													
	1	2																		
0272-0421	0272-0422				300												180	70	3	1420
0423	0424		1800		350			2020	2160			1200			300	260	210	95	3	1460
0425	0426		2800		400						1700	625				240	80	4	1550	
0427	0428				300		3040										180	70	3	1440
0429	0430		2000		350			2220	2360			1400			325	275	210	95	3	1525
0431	0432				400											240	80	4	1620	
0433	0434				300									300			180	70	3	1560
0435	0436		1800		350			2020	2160			1200			300	260	210	95	3	1650
0437	0438		3000		400												240	80	4	1745
0439	0440				300		3240	3220	3720			1900	675				180	70	3	1550
0441	0442		2000		350			2220	2360			1400			325	275	210	95	3	1634
0272-0443	0272-0444				400												240	80	4	1728

Пример условного обозначения олоки L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Олока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения 2:

Олока 0272-0432 ГОСТ 14993—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 платков со стенками олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не делать.

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