

**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

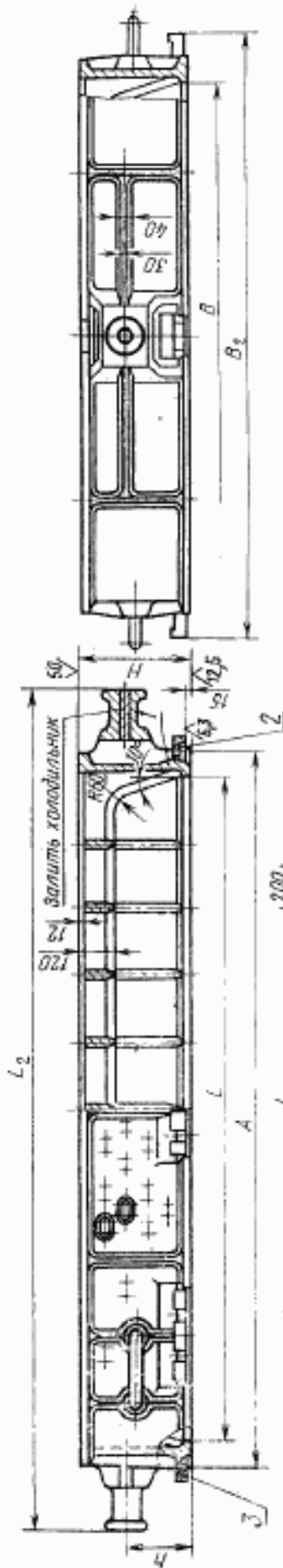
до 01.01 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

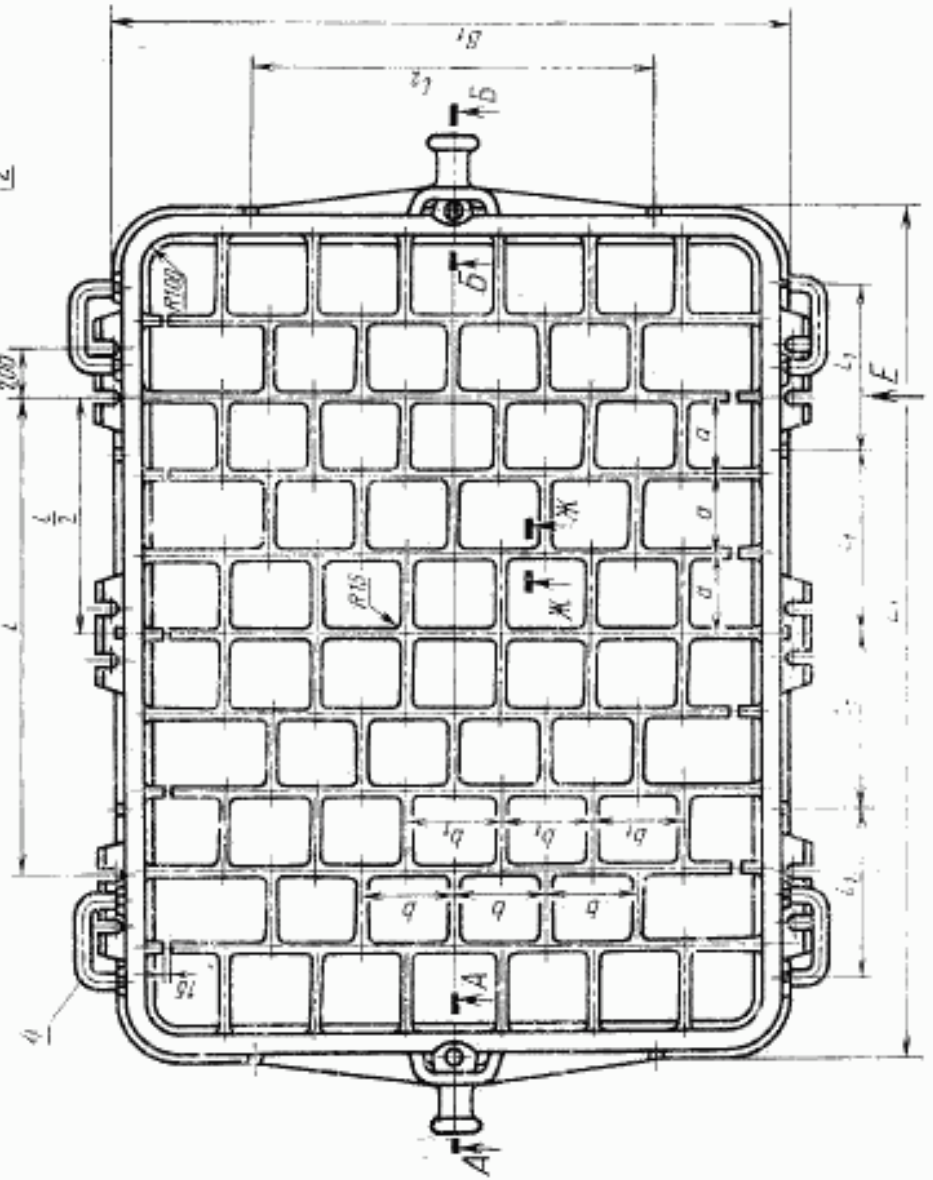
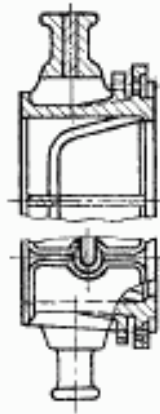
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

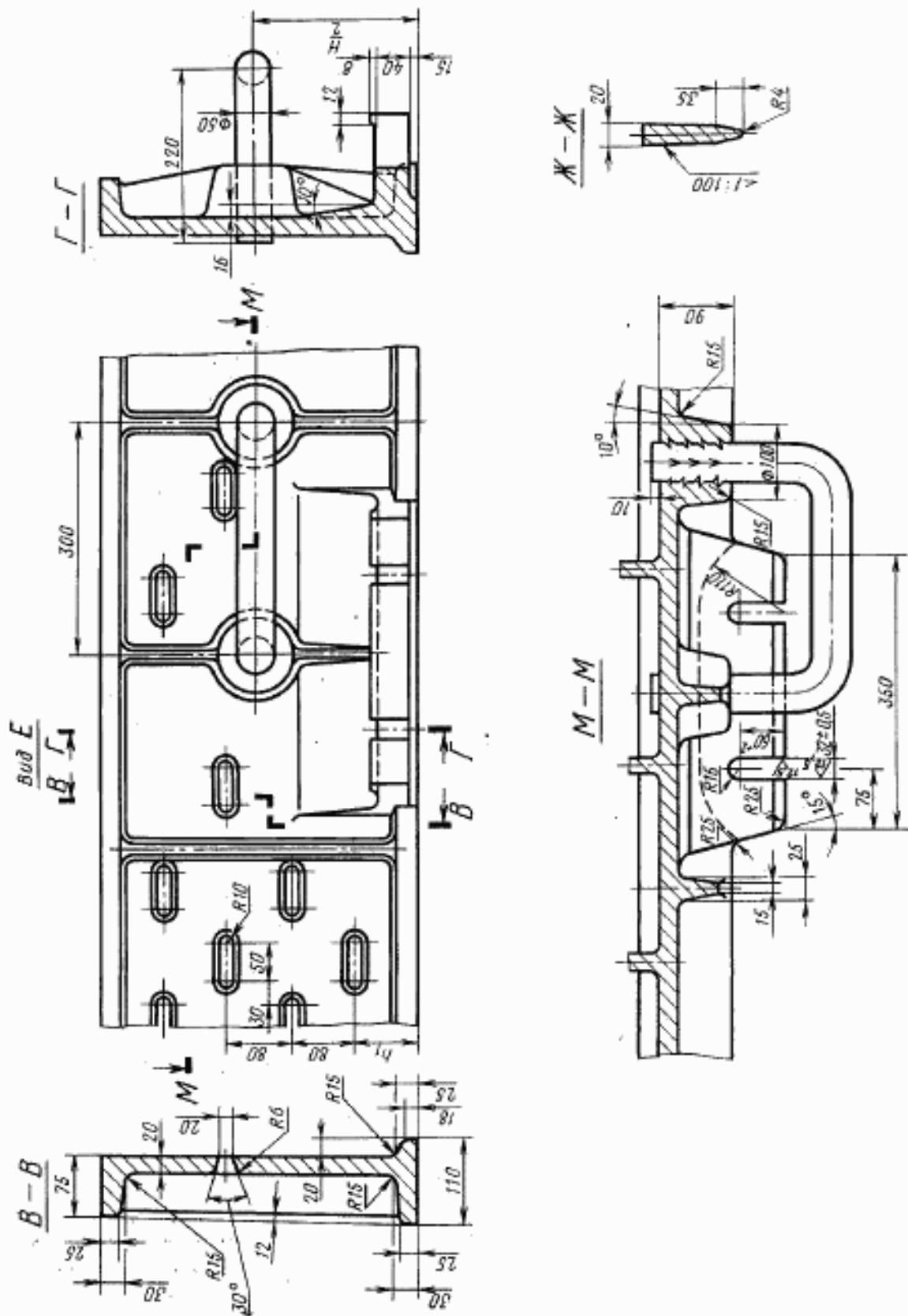
Исполнение 1

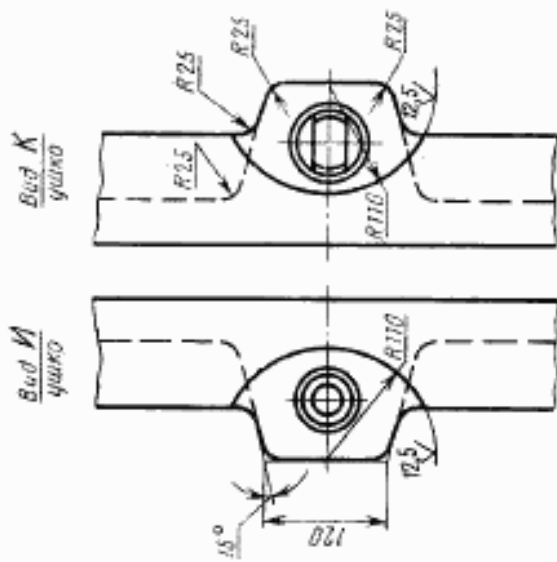


Исполнение 2



- 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 опок	Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	f	t ₁	t ₂	a	b	h ₁	h ₂	Количество рядов отверстий или фланцев отверстий	Масса, кг
	Исполнение ...	1				2	Номин.													
0391	2	1			300					1820	1960				275	230	70	70	3	1370
0392	2	1			350					2020	2160				300	250	95	95	3	1340
0393	2	1	2400	1600	400	±1,0	2600	2620	3080								80	80	4	1420
0394	2	1			300												70	70	3	1345
0395	2	1			350												95	95	3	1415
0396	2	1			400												80	80	4	1495
0397	2	1			300												70	70	3	1380
0398	2	1			350												95	95	3	1460
0399	2	1			400												80	80	4	1530
0400	2	1			300												70	70	3	1380
0401	2	1			350												95	95	3	1460
0402	2	1			400												80	80	4	1530
0403	2	1			300												70	70	3	1380
0404	2	1			350												95	95	3	1460
0405	2	1			400												80	80	4	1530
0406	2	1	2500	2000	300		2740			2720	3220	2220	1400	540	250	325	275	70	3	1460
0407	2	1			350												95	95	3	1460
0408	2	1			400												80	80	4	1530
0409	2	1			300												70	70	3	1380
0410	2	1			350												95	95	3	1460
0411	2	1			400												80	80	4	1530
0412	2	1			300												70	70	3	1380
0413	2	1			350												95	95	3	1460
0414	2	1	2600	1600	400	±1,5	2840			1820	1960			1100	275	230	81	81	4	1500
0415	2	1			300												70	70	3	1400
0416	2	1			350												95	95	3	1475
0417	2	1			400												80	80	4	1550
0418	2	1			300												70	70	3	1400
0419	2	1			350												95	95	3	1475
0420	2	1			400												80	80	4	1550

Продолжение

Обозначение опок	Применяемость		D	B	H (прев. откл. ±1,5)	A		L ₀	L ₁	B ₁	f	f ₁	f ₂	e	b	b ₁	A	A ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения					Прев. 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		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		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 опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0432 ГОСТ 14993—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 платков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные

отверстия не делать.

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