

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,  
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

**ГОСТ  
14994-69**

**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 500; 600 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 1999-61

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

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01

до 01.01

**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 та

Издание официальное

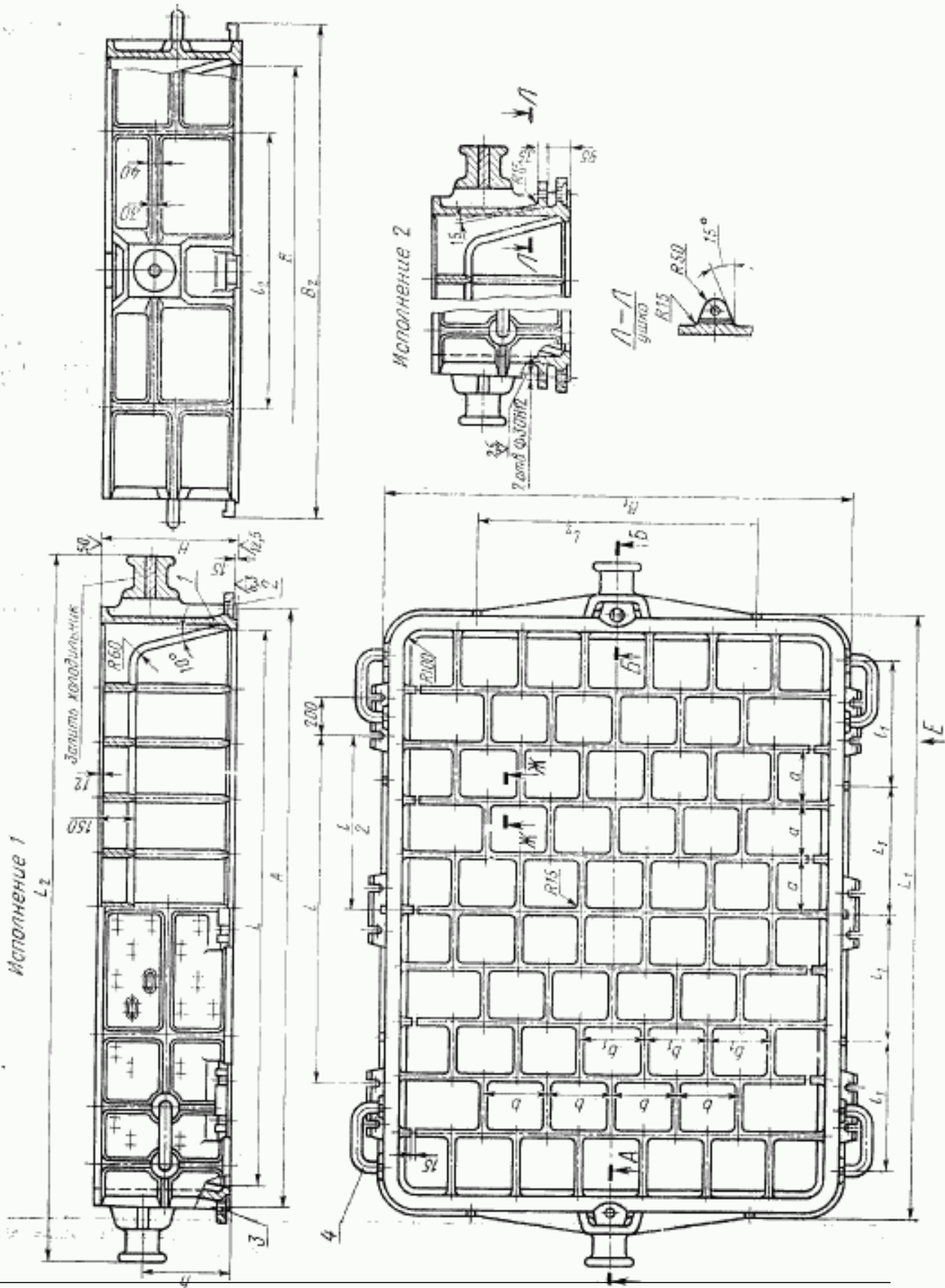
Перепечатка воспр

\* *Первое издание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,*

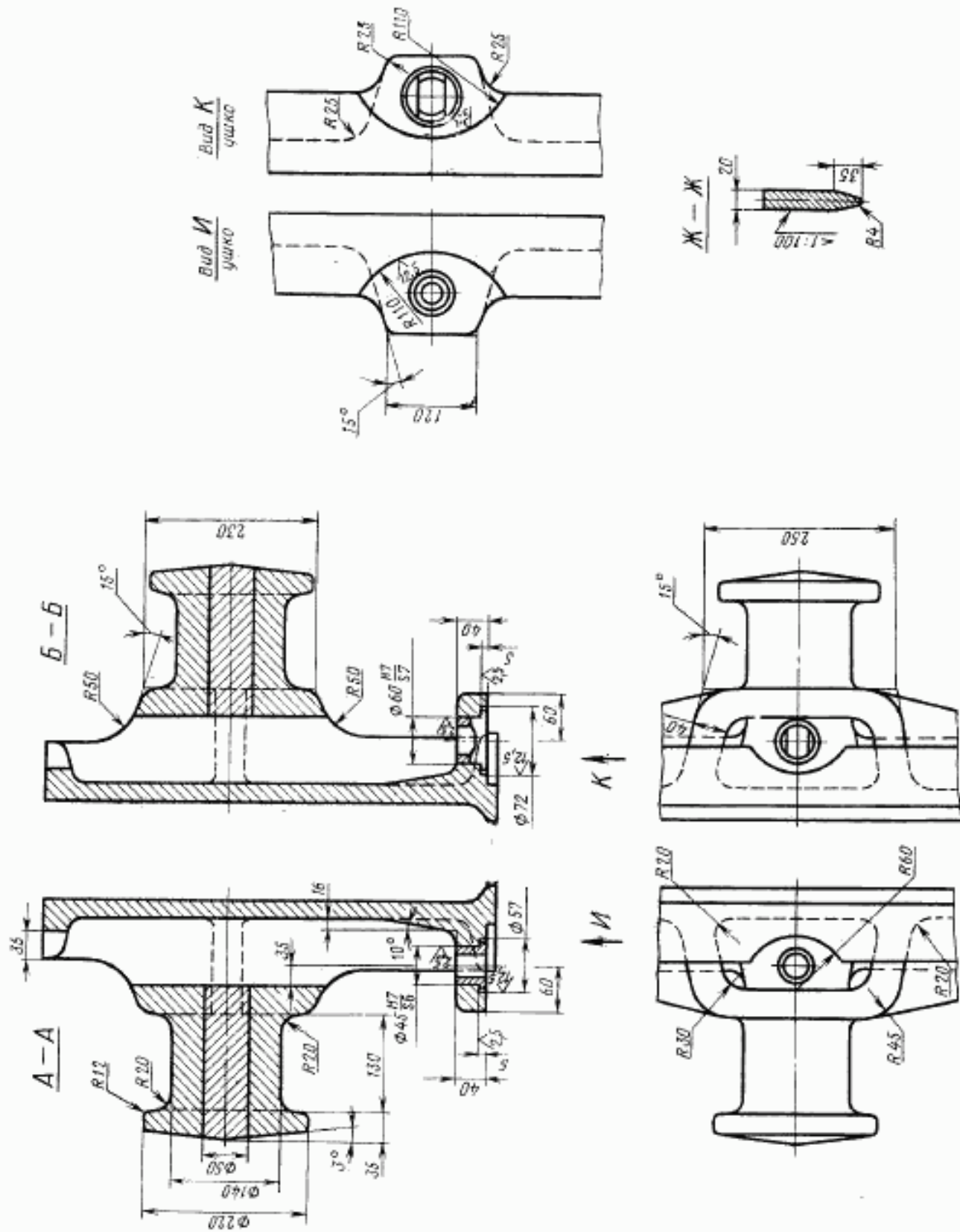
*утвержденным в июле 1980 г.*

**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 14994-69, Опоки литейные цельнолитые стальные прямоугольные размерами в свету: длиной от 2400 до 3000 мм, шириной от 1600 до 2000 мм, высотой 500; 600 мм. Конструкция и размеры (ИЭС 9-80).







Размеры в мм

Обозначение олока		Применяемость		L	B	H (перз. откл. ±2,0)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	V	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг
Исполнения	Исполнения	Но-мив.	През. откл.																		
1	2	1	2																		
0272-0461	0272-0462				1600	500					1820	1960			1100		275	230	300	40	1780
0463	0464			2400	1600	600		±1,0	2620	3080									360	60	1915
0465	0466				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1870
0467	0468					600													360	60	2000
0469	0470			2500	2000	500		2740	3220		2220	2360	1400	540	1400	260	325	275	300	40	1950
0471	0472					600					1820	1960			1100		275	230	360	60	2080
0473	0474				1600	500													300	40	1830
0475	0476			2600		600		2840	3320		2020	2160			1200		300	260	300	40	1940
0477	0478					500													360	60	2070
0479	0480				1800	600					2020	2160			1200		300	260	300	40	1950
0481	0482					500													360	60	2100
0483	0484			2800		600		±1,5	3020	3520			1700	625			325	275	300	40	2030
0485	0486				2000	500					2220	2360			1400				360	60	2180
0487	0488					600										300	300	260	300	40	2020
0489	0490				1800	500					2020	2160			1200				360	60	2170
0491	0492			3000		600							1900	675					300	40	2170
0493	0494				2000	500		3240	3720		2220	2360			1400		325	275	360	60	2170
0272-0495	0272-0496					600					2220	2360			1400				360	60	2320

Пример условного обозначения олока L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:

Олока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

Олока 0272-0486 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения 2:

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе сваривания 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 олока, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не пелать.