

**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 1980 г. № 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 табл. 1.

Издание официальное

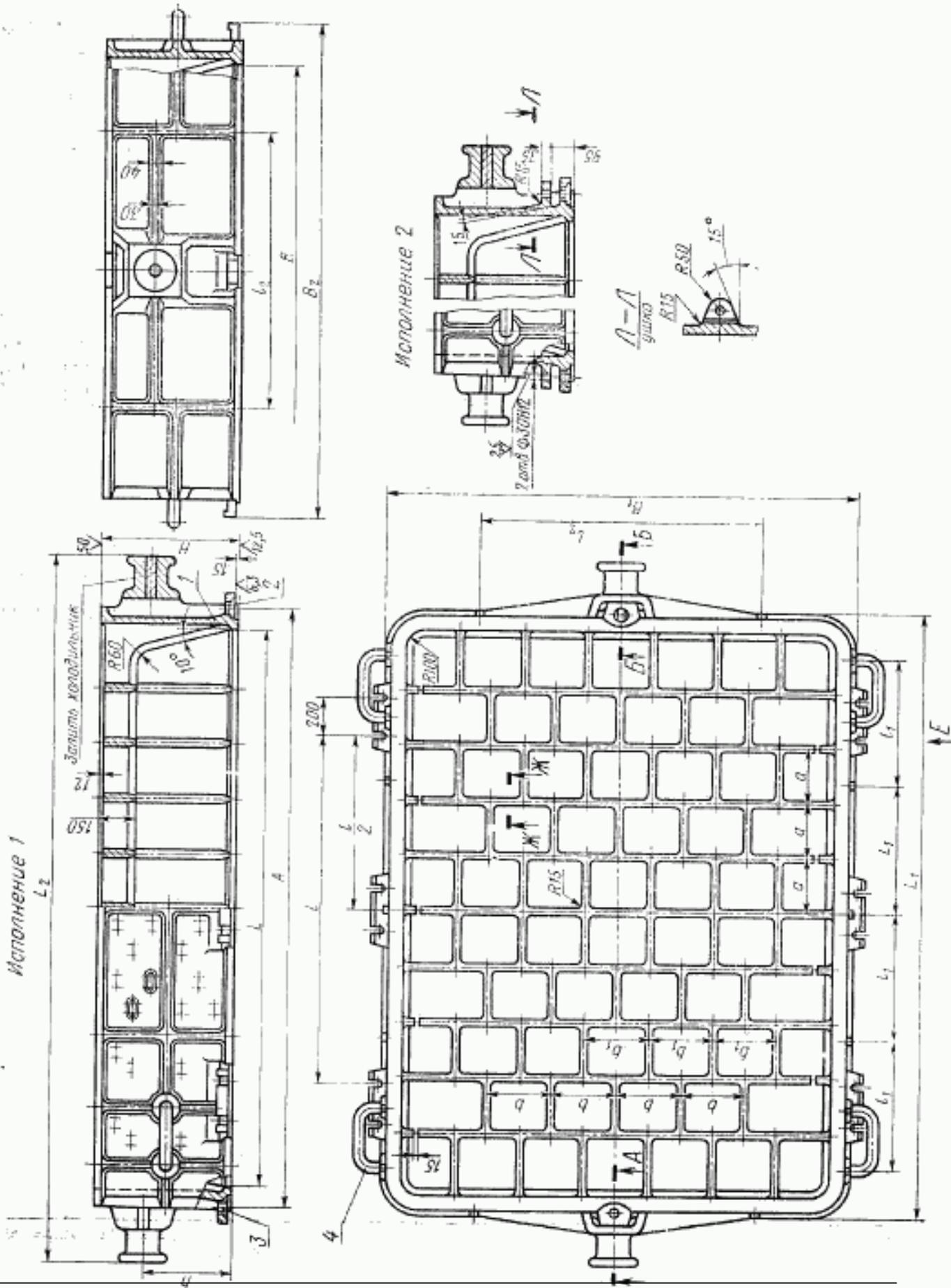
Перепечатка воспрещена

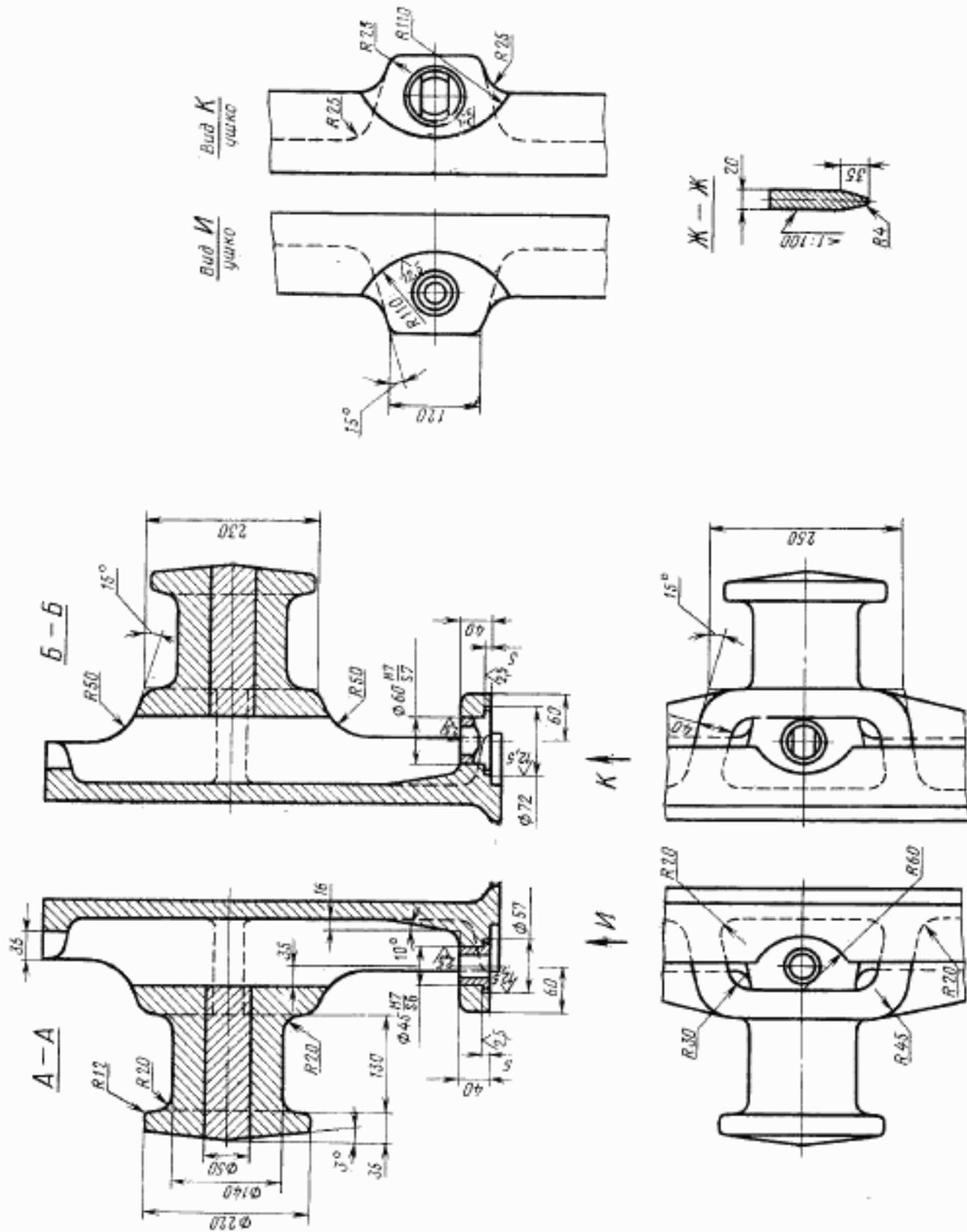
* Перевыпускание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,

утвержденным в июле 1980 г.

GOST
СТАНДАРТЫ

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





Размеры в мм

Обозначение олока		Применяемость		L	B	H (перз. откл. $\pm 2,0$)	A		L ₁	L ₂	B ₁	V	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	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				1800	600					2020	2160			1200		300	260	360	60	2000
0469	0470			2500	2000	500		2740	3220		2220	2360	1400	540	1400	260	325	275	300	40	1950
0471	0472				1600	600					1820	1960			1100		275	230	360	60	2080
0473	0474				1600	500					1820	1960			1100		275	230	300	40	1830
0475	0476			2600	1800	600		2840	3320		2020	2160			1200		300	260	360	60	1970
0477	0478				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	1940
0479	0480				1800	600					2020	2160			1200		300	260	360	60	2070
0481	0482				1800	500		±1,5	3020	3520				1700	625		325	275	300	40	1950
0483	0484			2800	2000	600		3040			2220	2360			1400		300	260	360	60	2100
0485	0486				2000	500					2220	2360			1400		325	275	300	40	2030
0487	0488				1800	600					2020	2160			1200	300	300	260	360	60	2180
0489	0490				1800	500					2020	2160			1200		300	260	300	40	2020
0491	0492			3000	2000	600		3240			2220	2360			1200		300	260	360	60	2170
0493	0494				2000	500					2220	2360			1400		325	275	300	40	2170
0272-0495	0272-0496				2000	600					2220	2360			1400		325	275	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).

- Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе сваривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1355 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 10 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками олок, а также на радиусах олок вентиляционные отверстия не пелать.