

**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

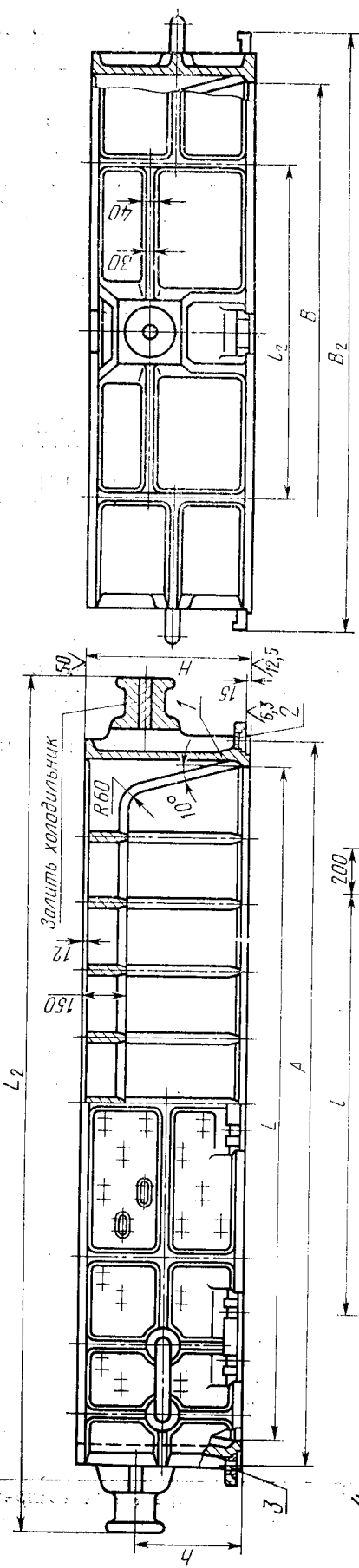
Взамен
МН 1999-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен
до 01.01 1991 г.

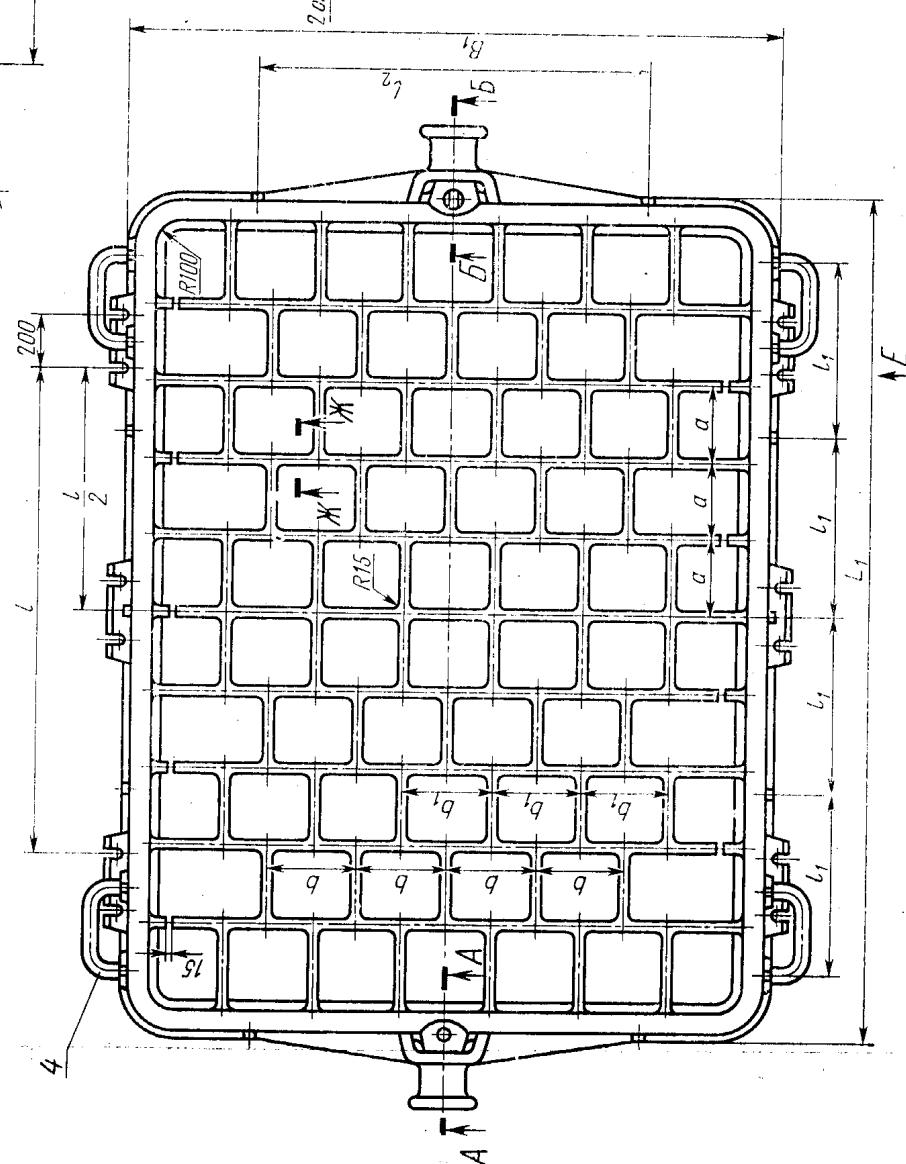
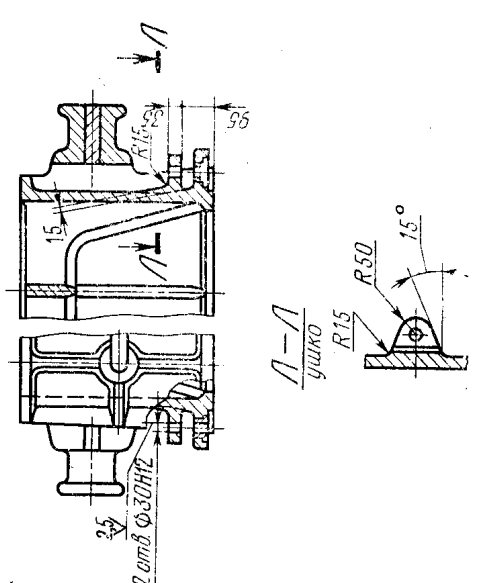
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

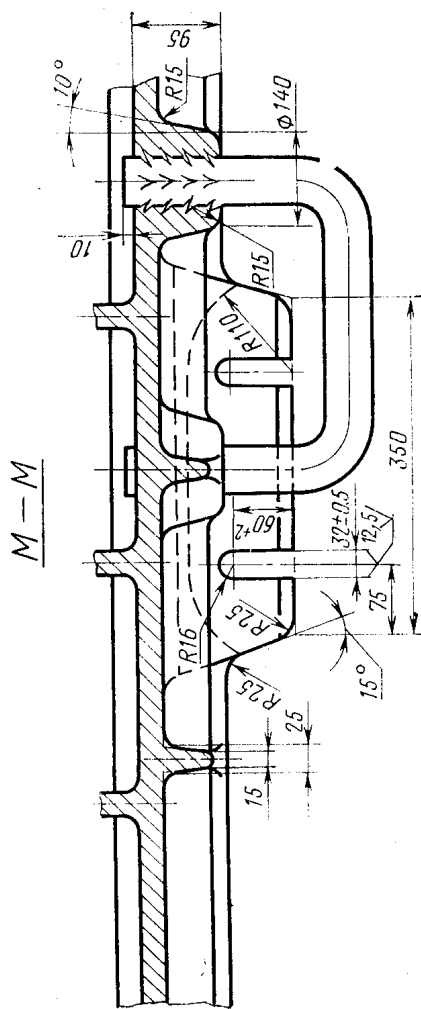
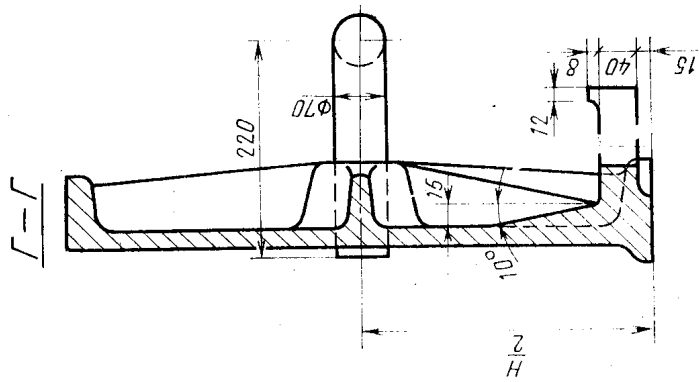
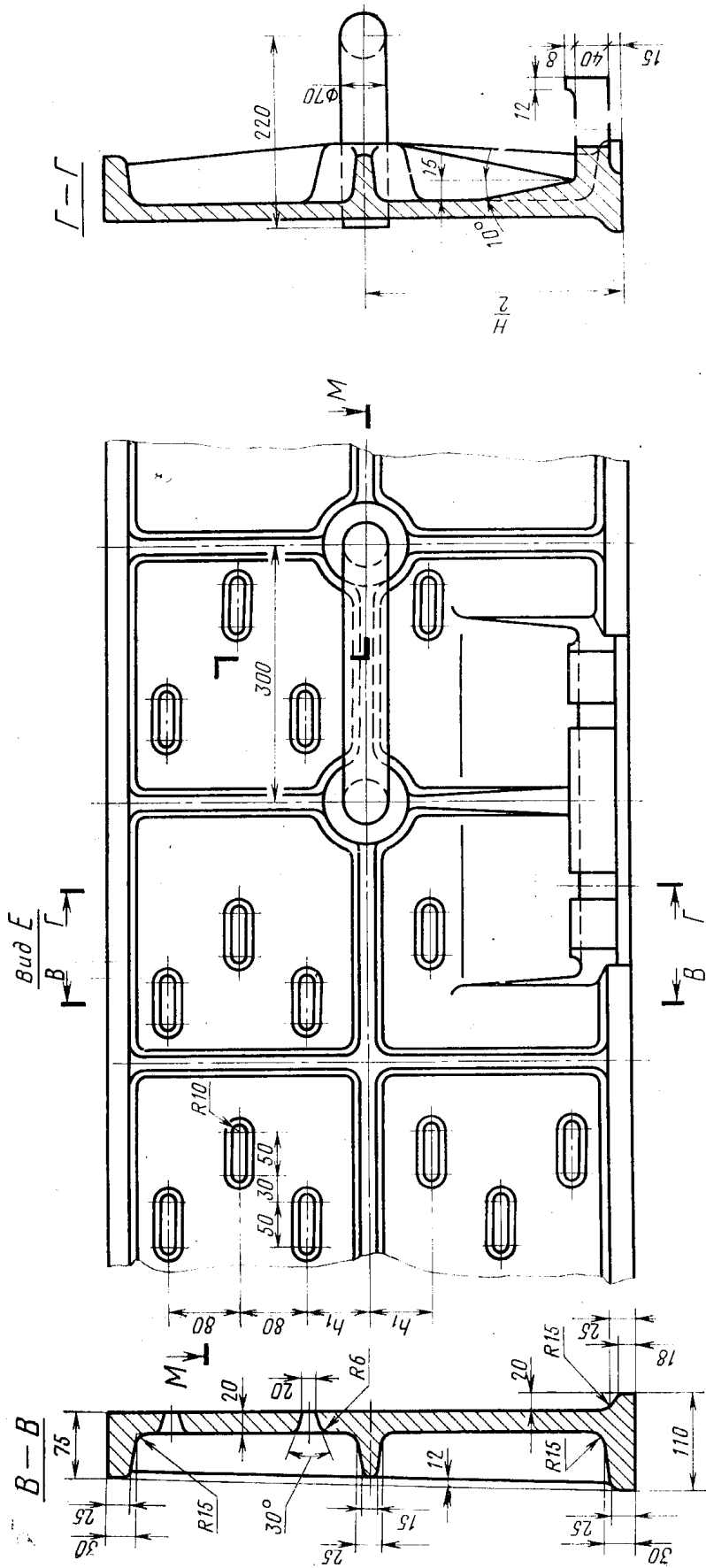
Исполнение 1

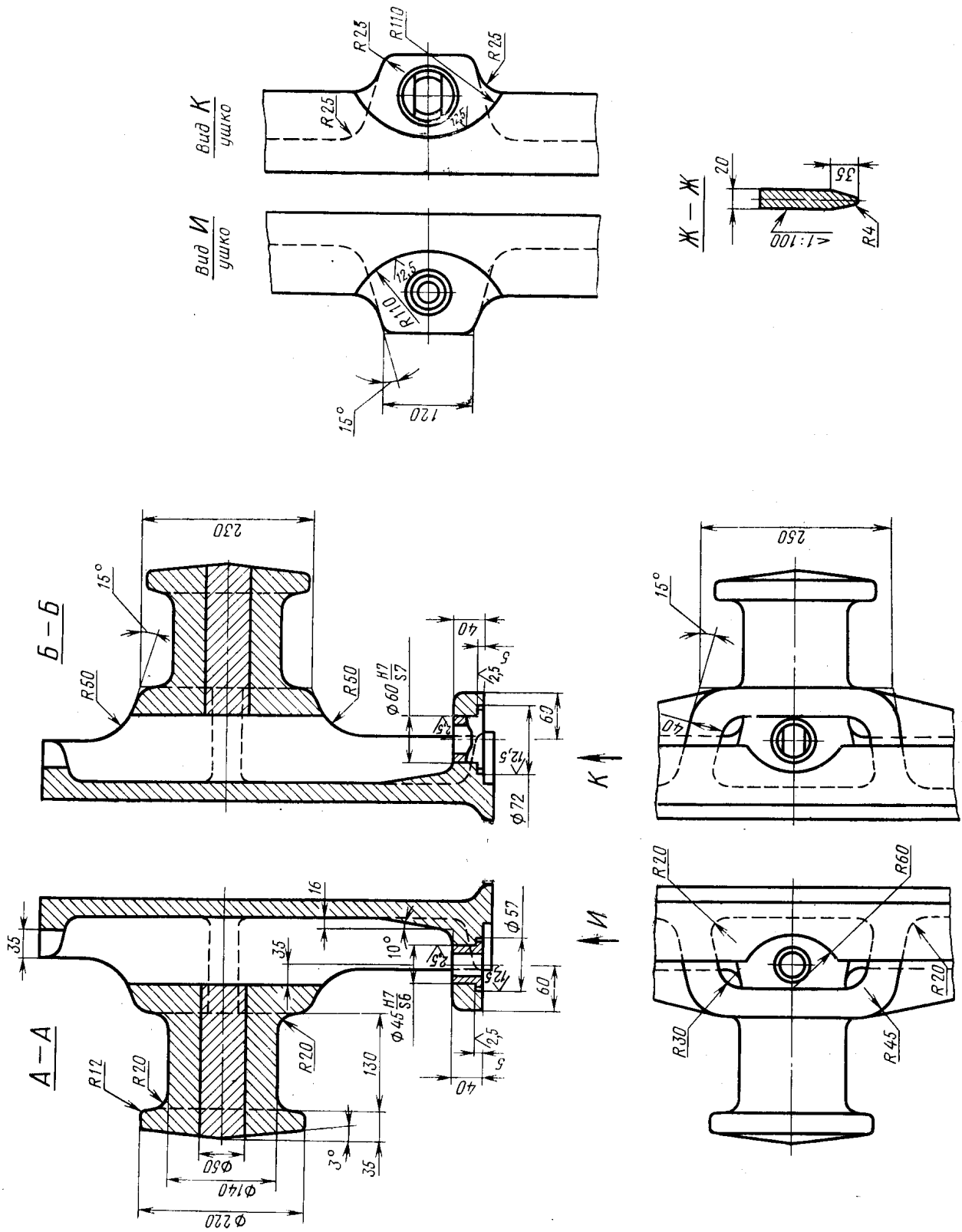


Исполнение 2



- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
- 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
- 4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг	
		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0461	0272-0462				1600	500				1820	1960				1100		275	230	300	40	1780	
0463	0464			2400		600		±1,0	2620	3080									360	60	1915	
0465	0466				1800	500				2020	2160			1200		300	260	300	40	1870		
0467	0468				2000	600				2220	2360					325	275	360	60	2000		
0469	0470			2500		500			2720	3220			1400	540	1400	250		300	40	1950		
0471	0472				1600	600				1820	1960			1100		275	230	300	40	1830		
0473	0474					500												360	60	2080		
0475	0476			2600		600			2820	3320								300	40	1970		
0477	0478					500												300	40	1940		
0479	0480				1800	600				2020	2160			1200			300	260	360	60	2070	
0481	0482					500												300	40	1950		
0483	0484			2800		600		±1,5	3020	3520			1700	625			325	275	360	60	2100	
0485	0486				2000	500				2220	2360			1400				300	40	2030		
0487	0488					600												360	60	2180		
0489	0490				1800	500				2020	2160		300					300	40	2020		
0491	0492					600											300	260	360	60	2170	
0493	0494			3000		500			3220	3720			1900	675				300	40	2170		
0272-0495	0272-0496				2000	600				2220	2360			1400			325	275	360	60	2320	

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

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—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 плагиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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