

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14991-69***

Взамен
МН 1996-61

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.

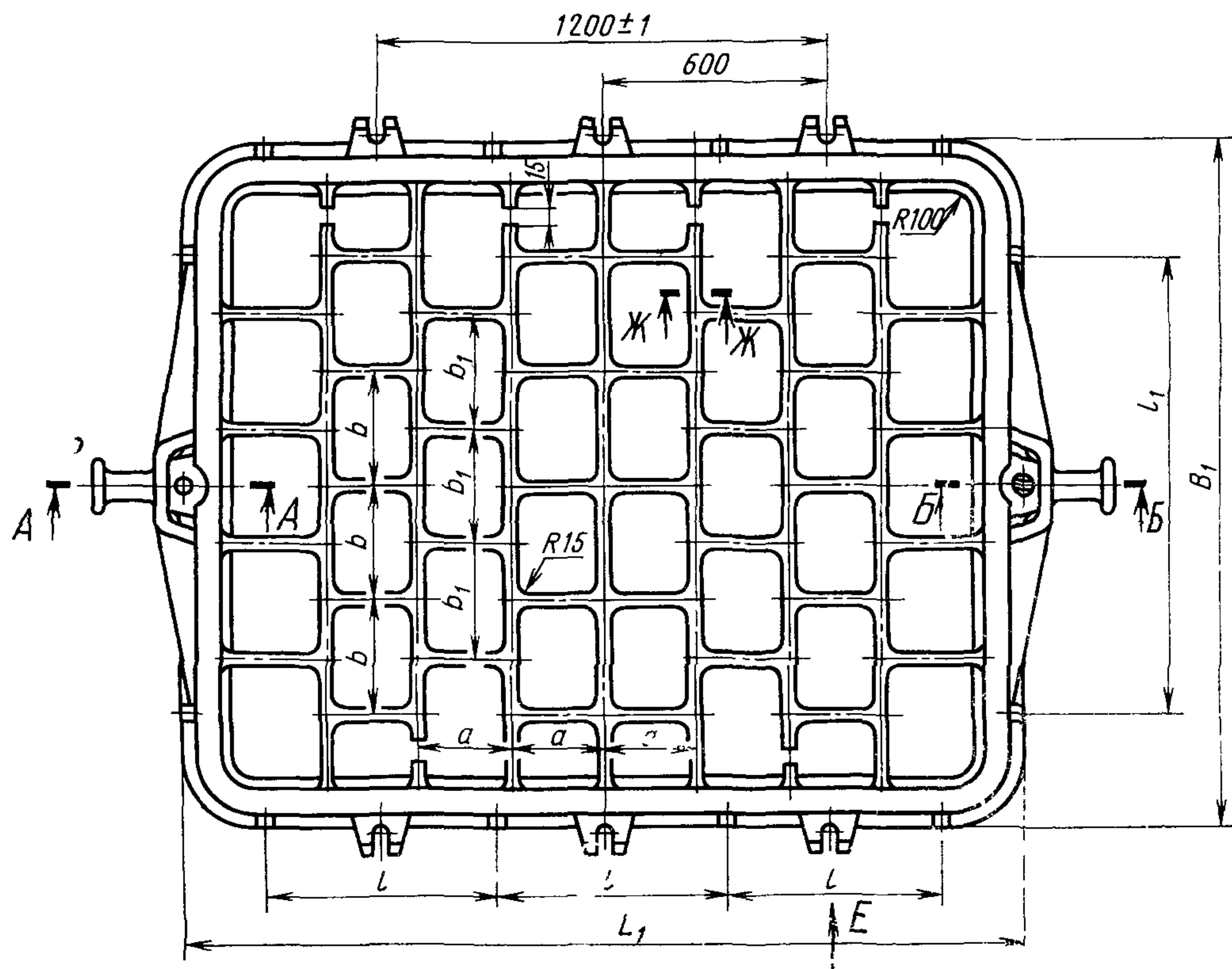
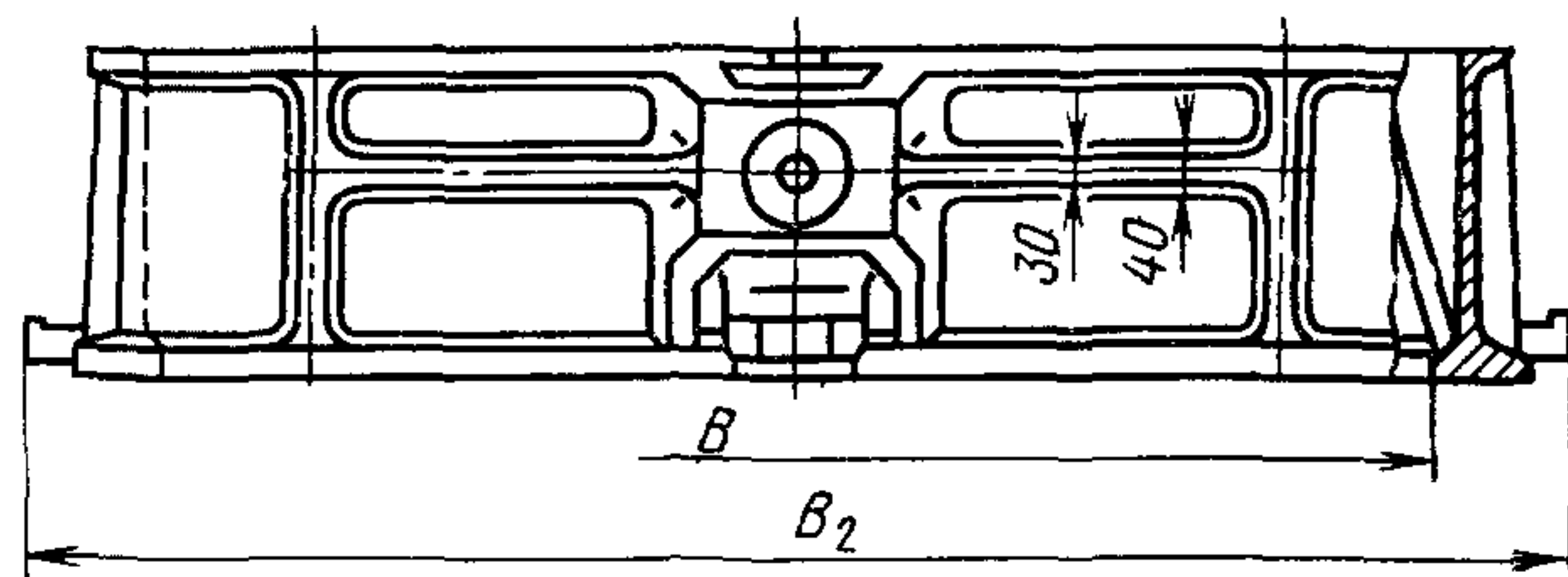
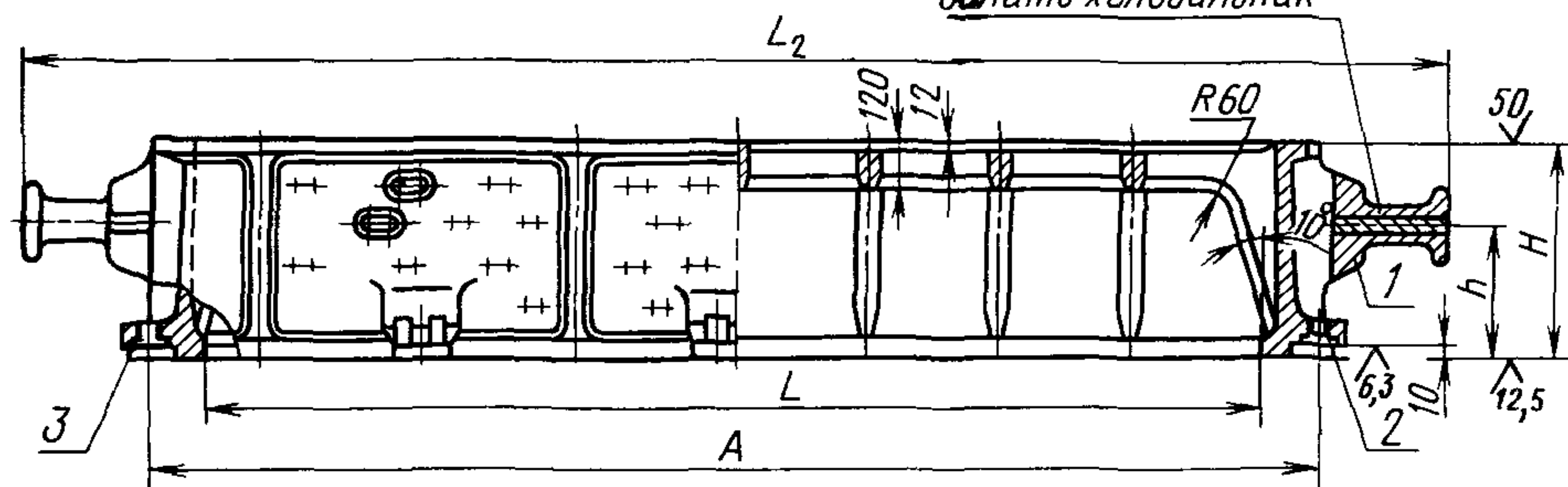
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

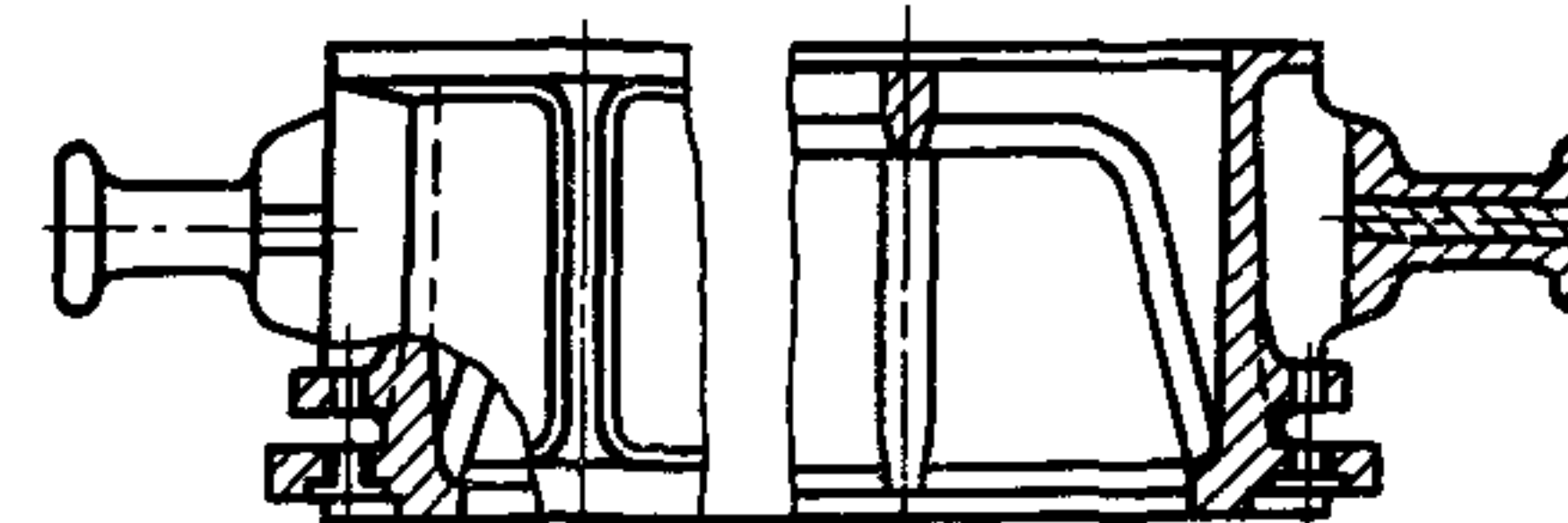
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

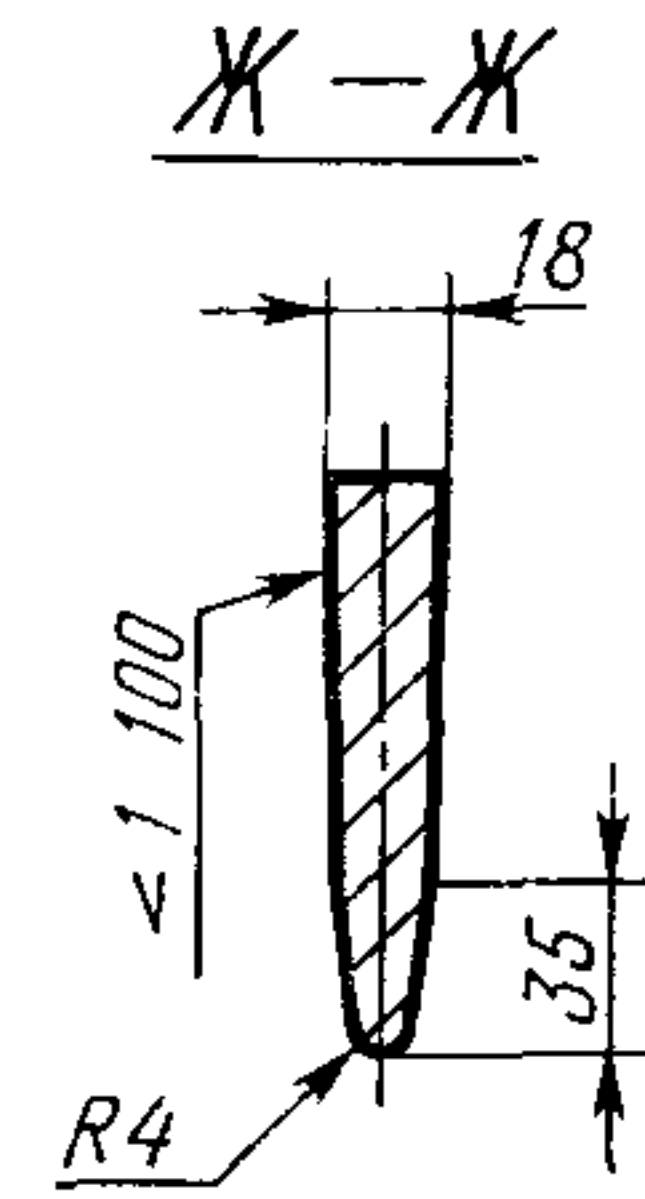
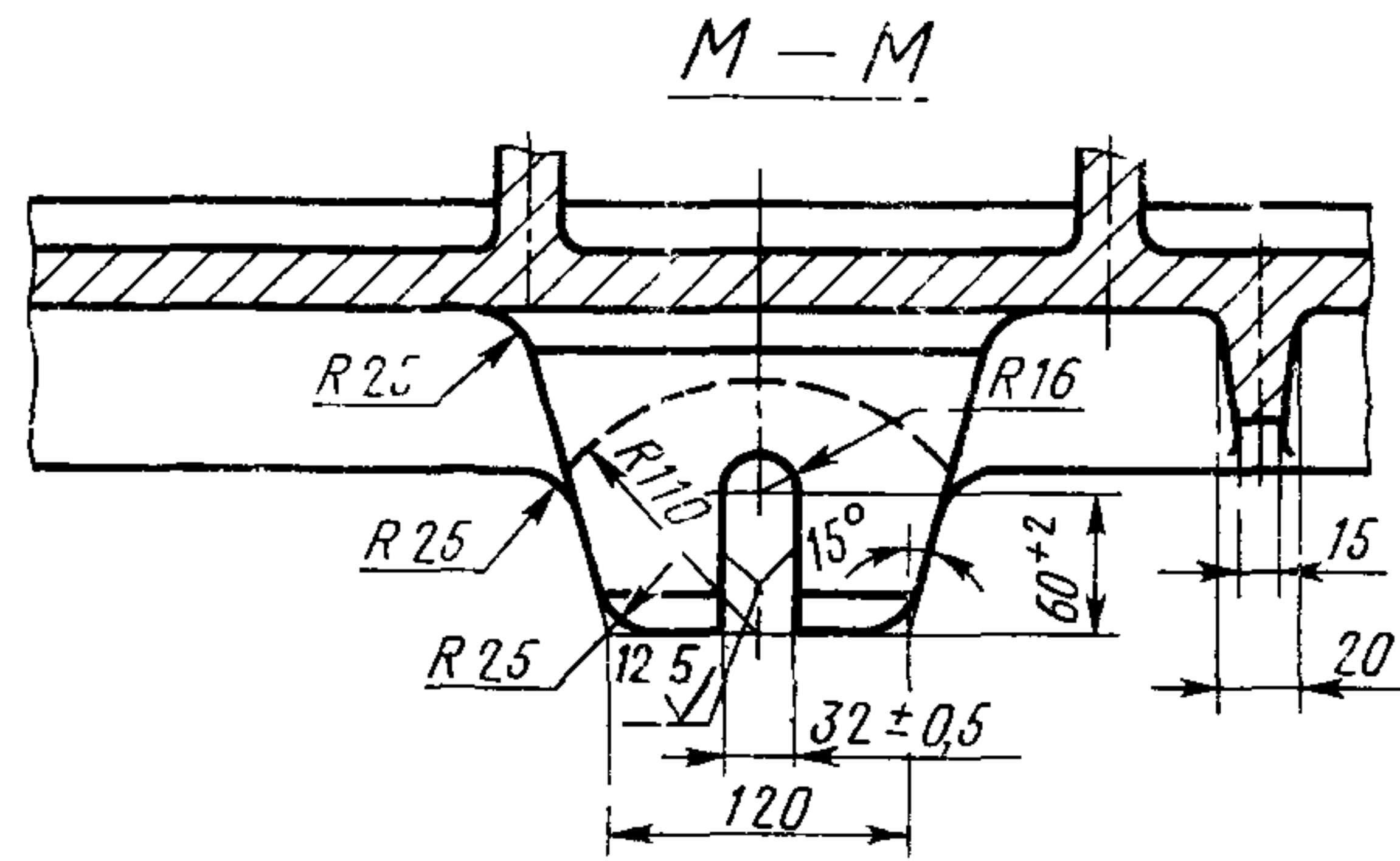
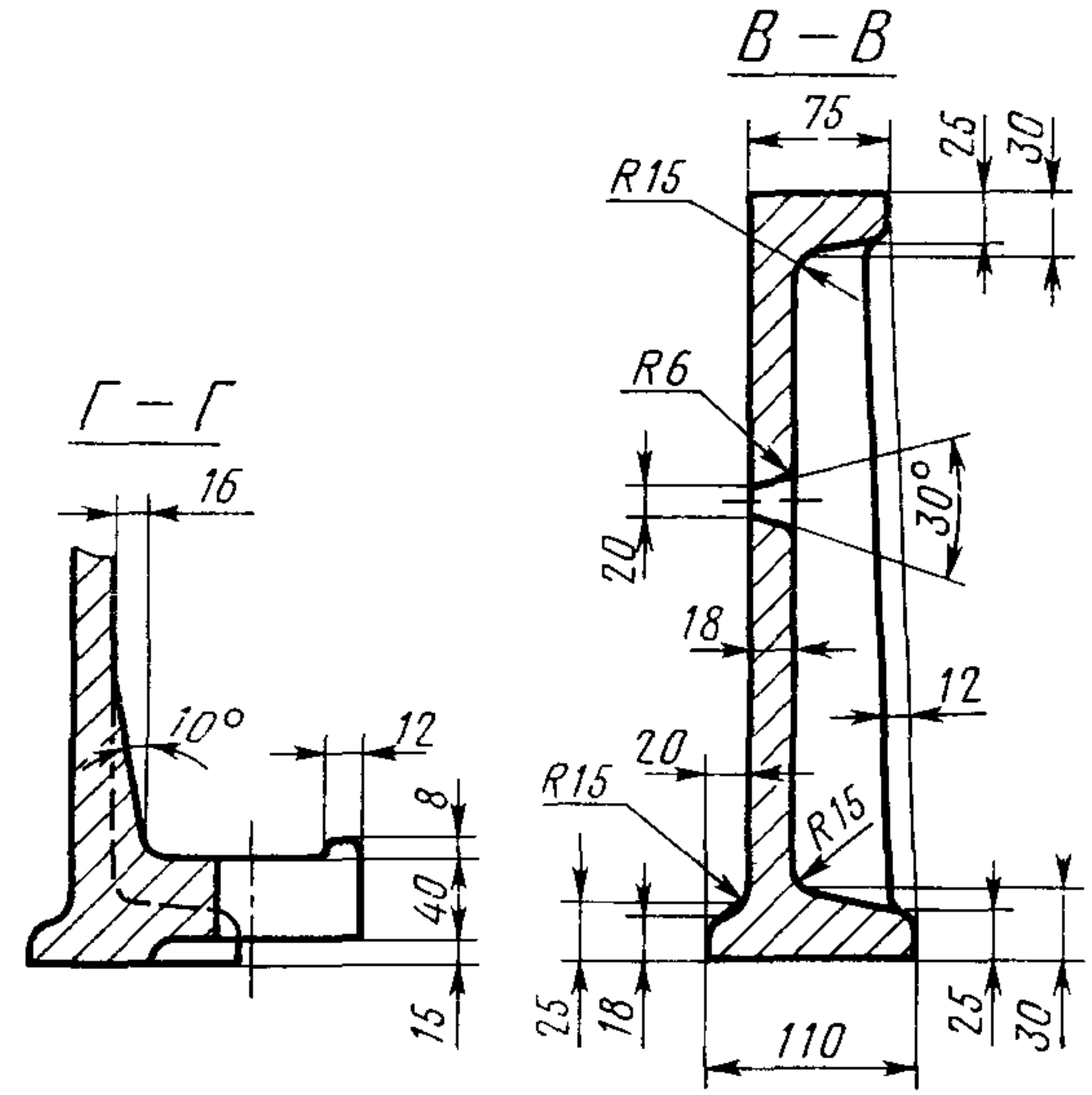
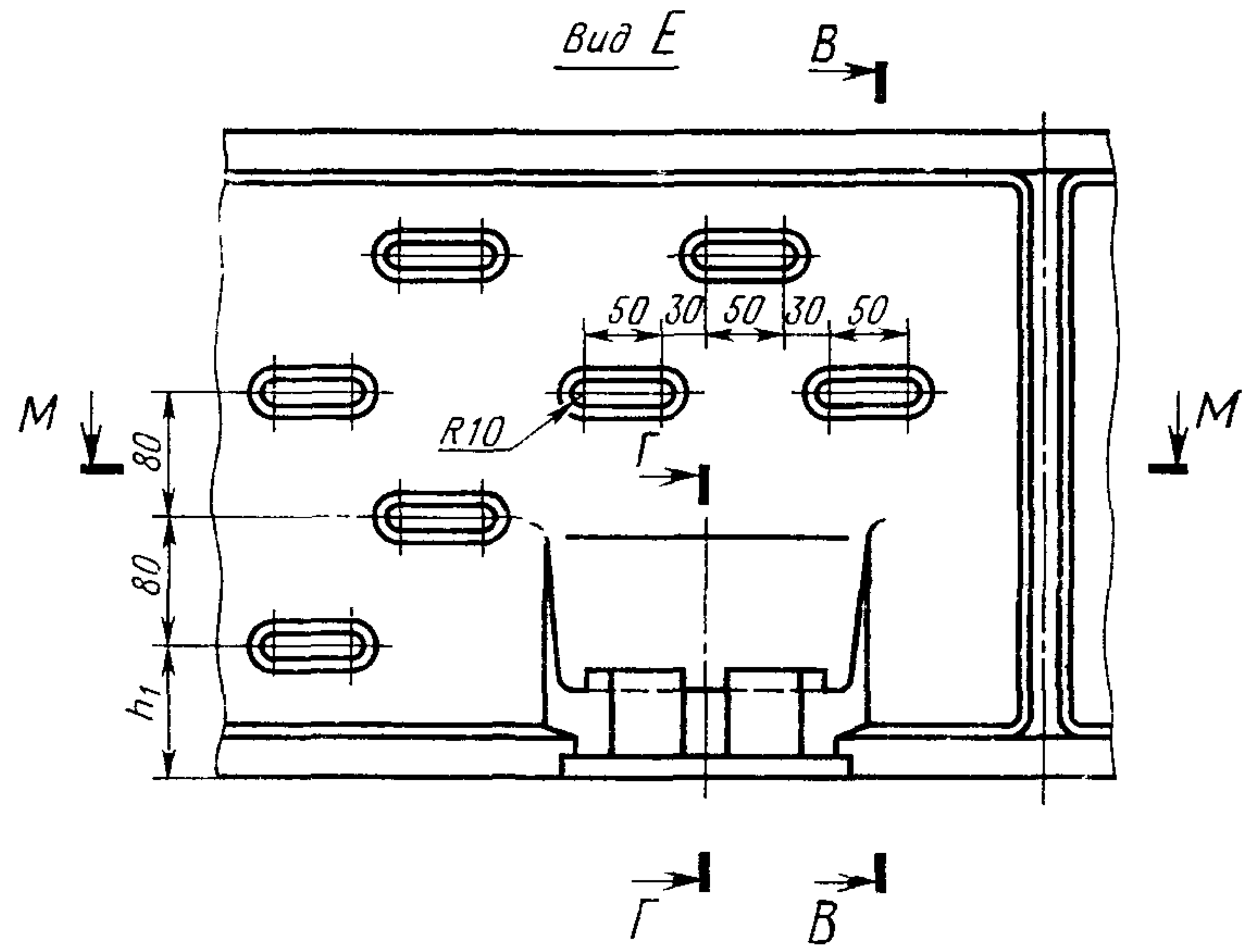
Залить холодильник



Исполнение 2



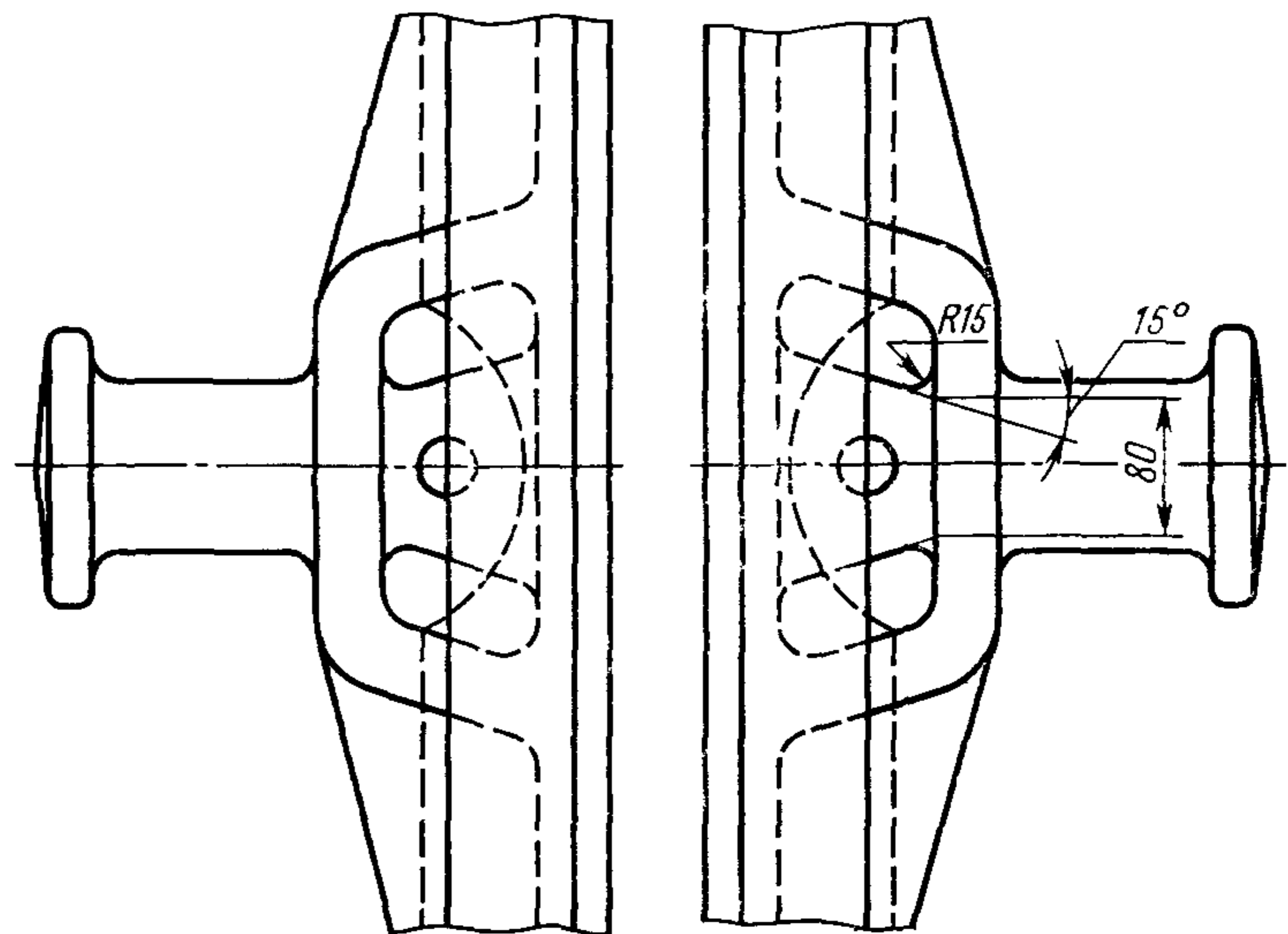
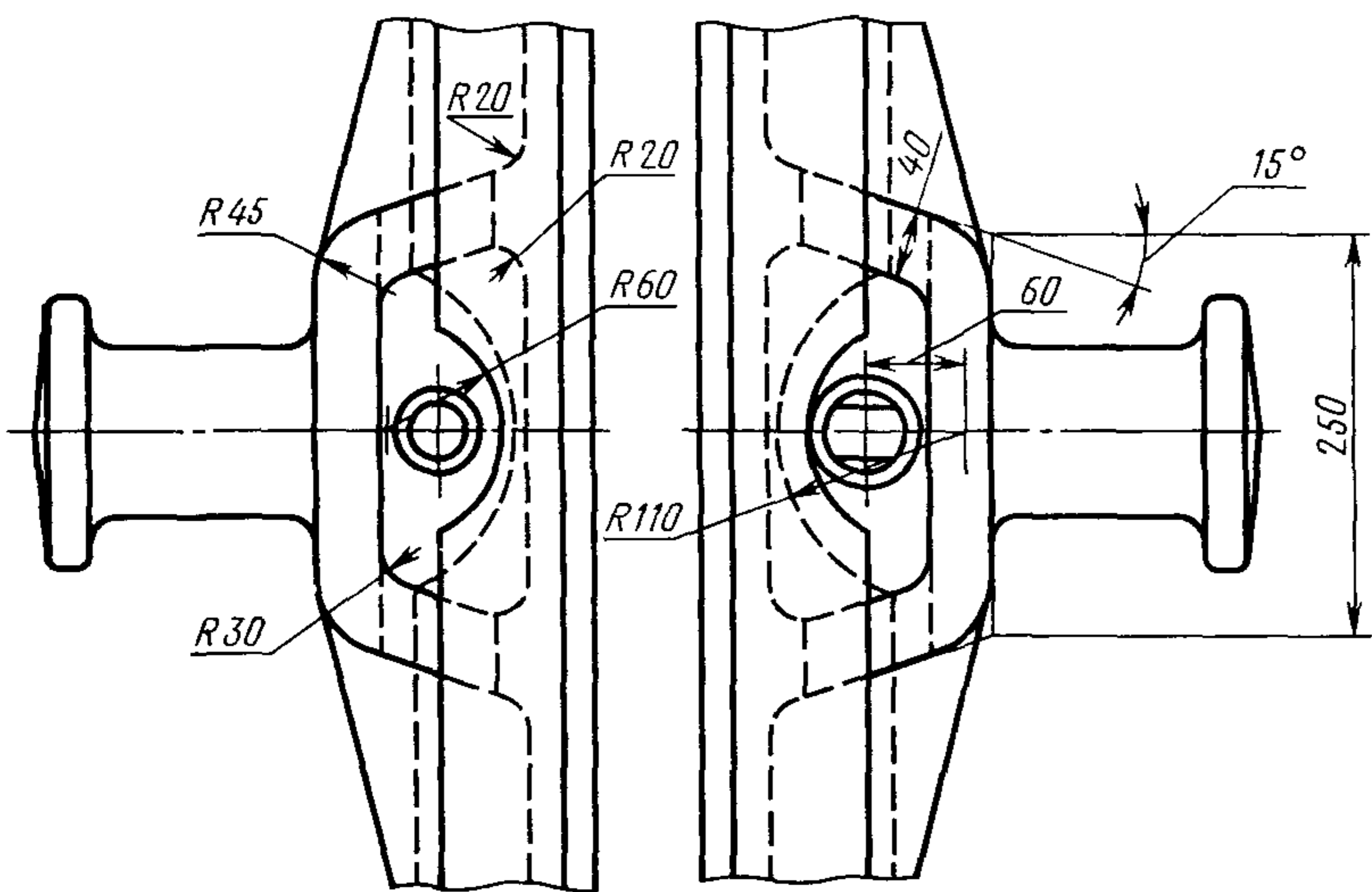
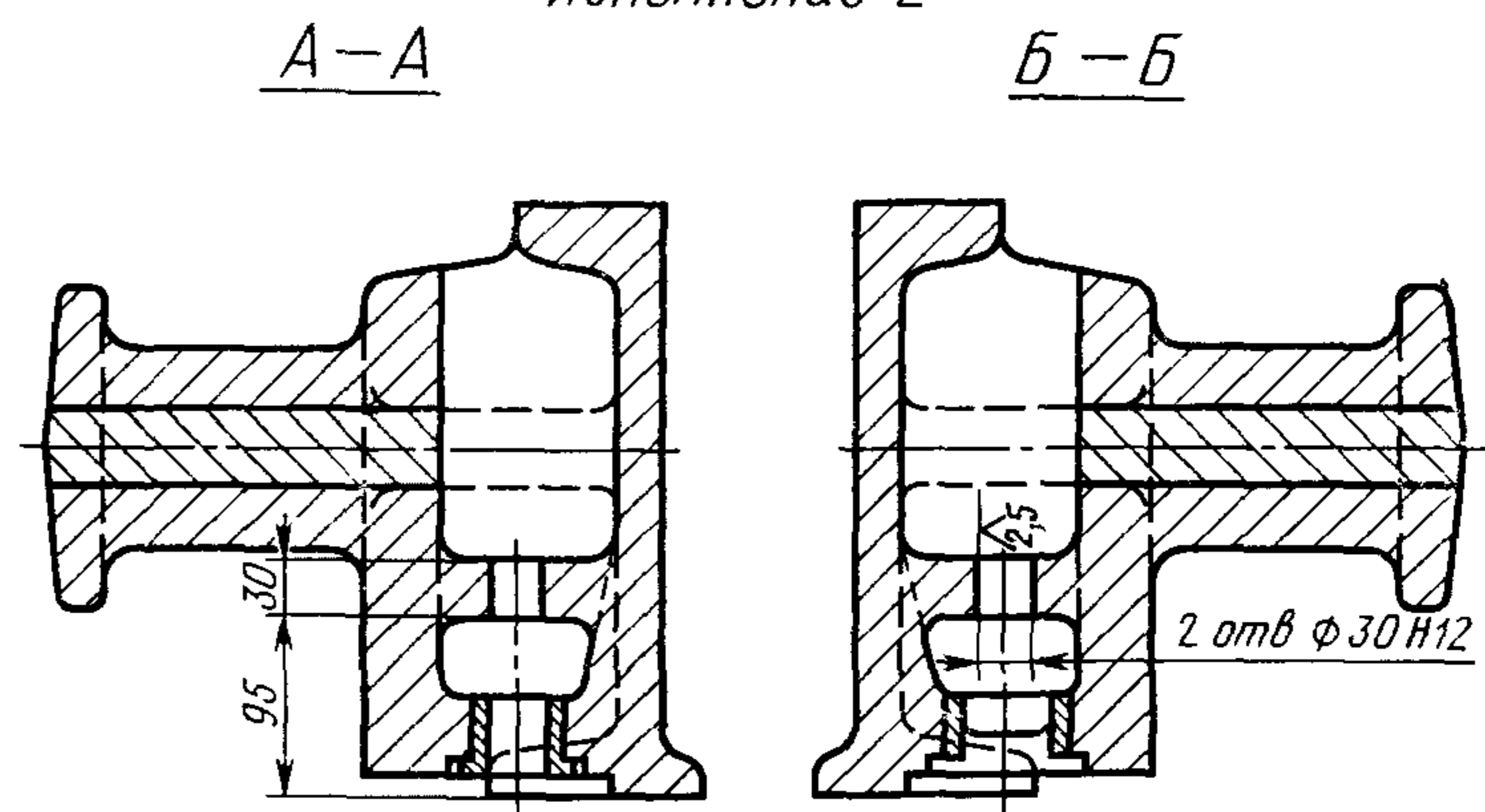
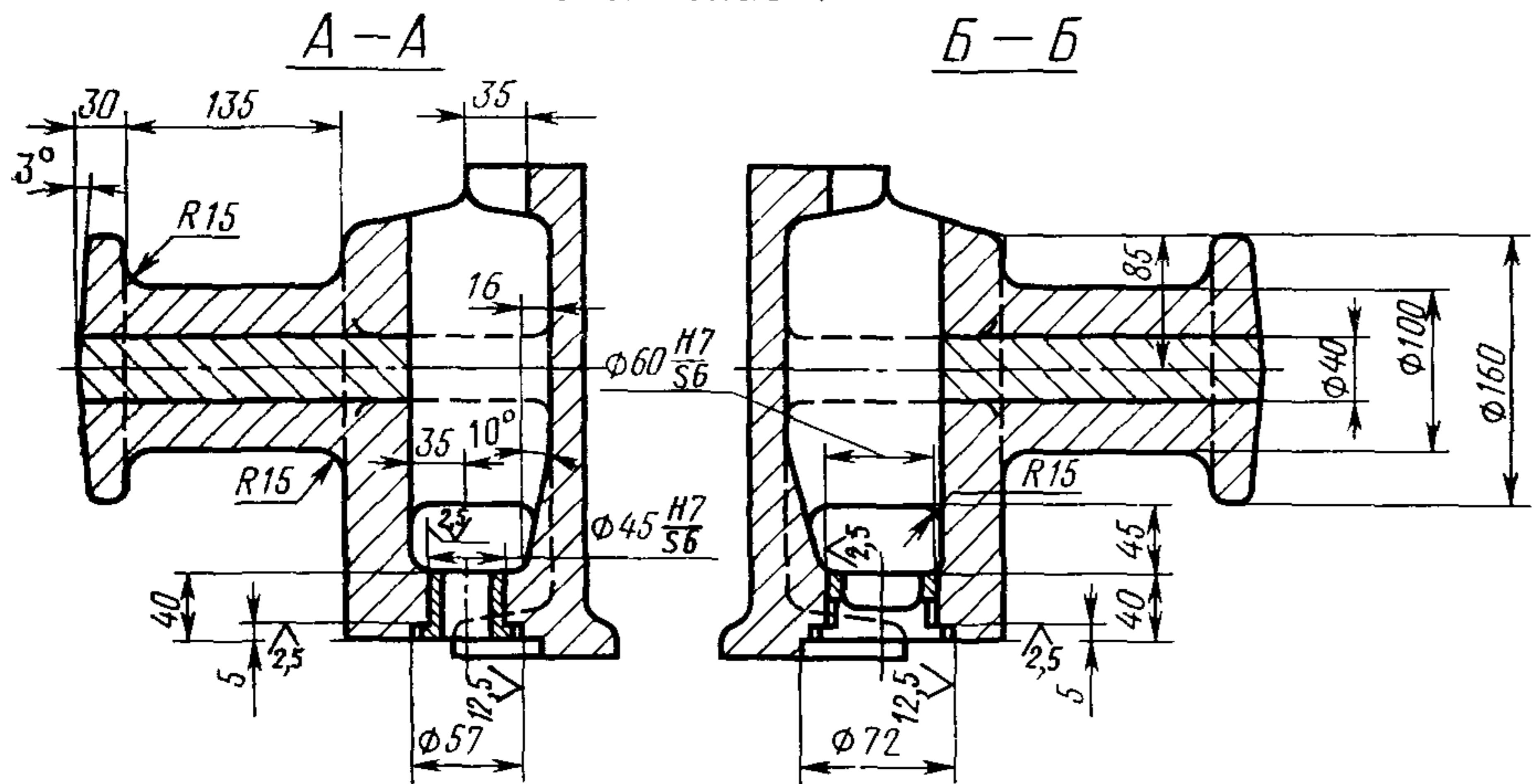
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

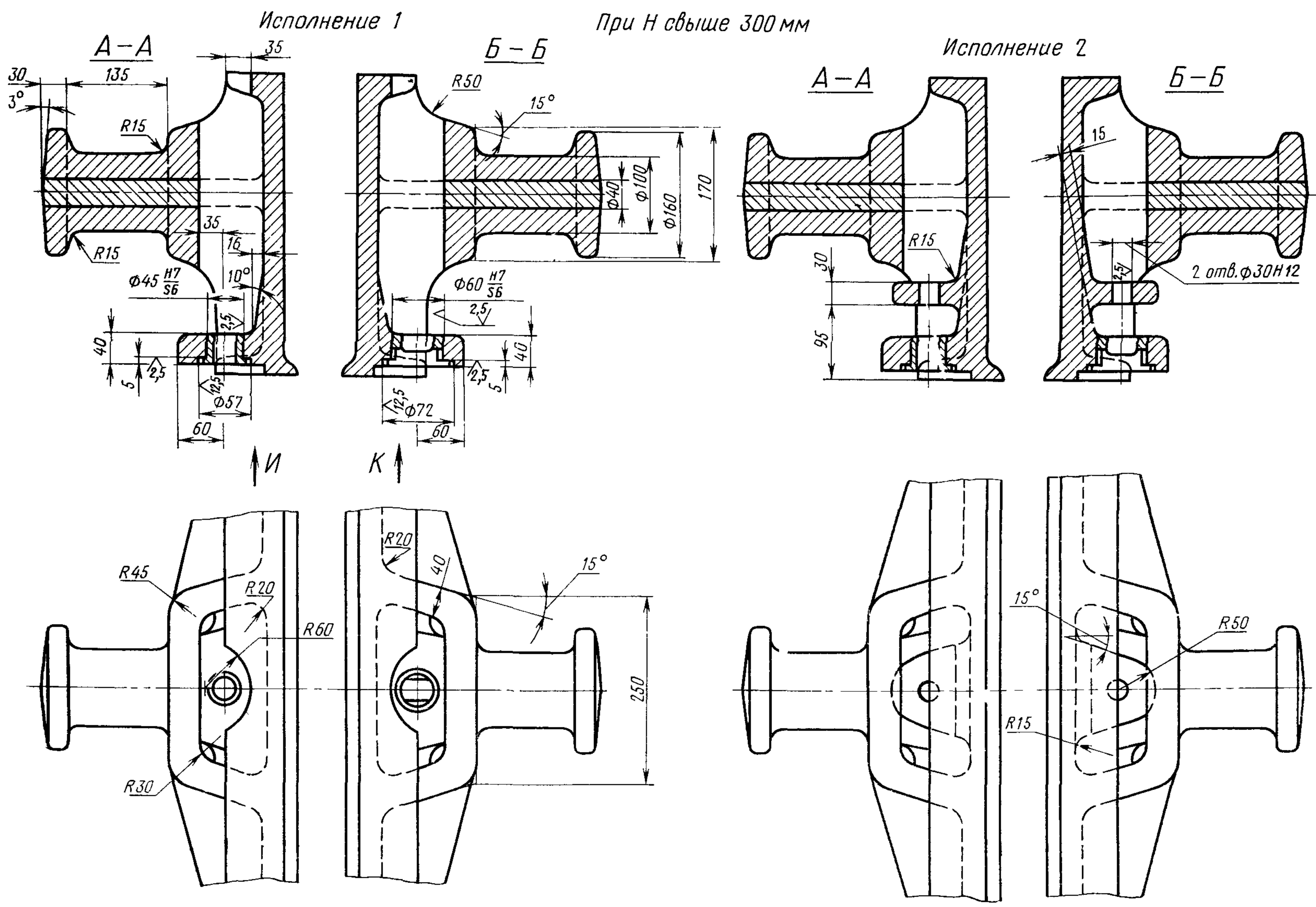


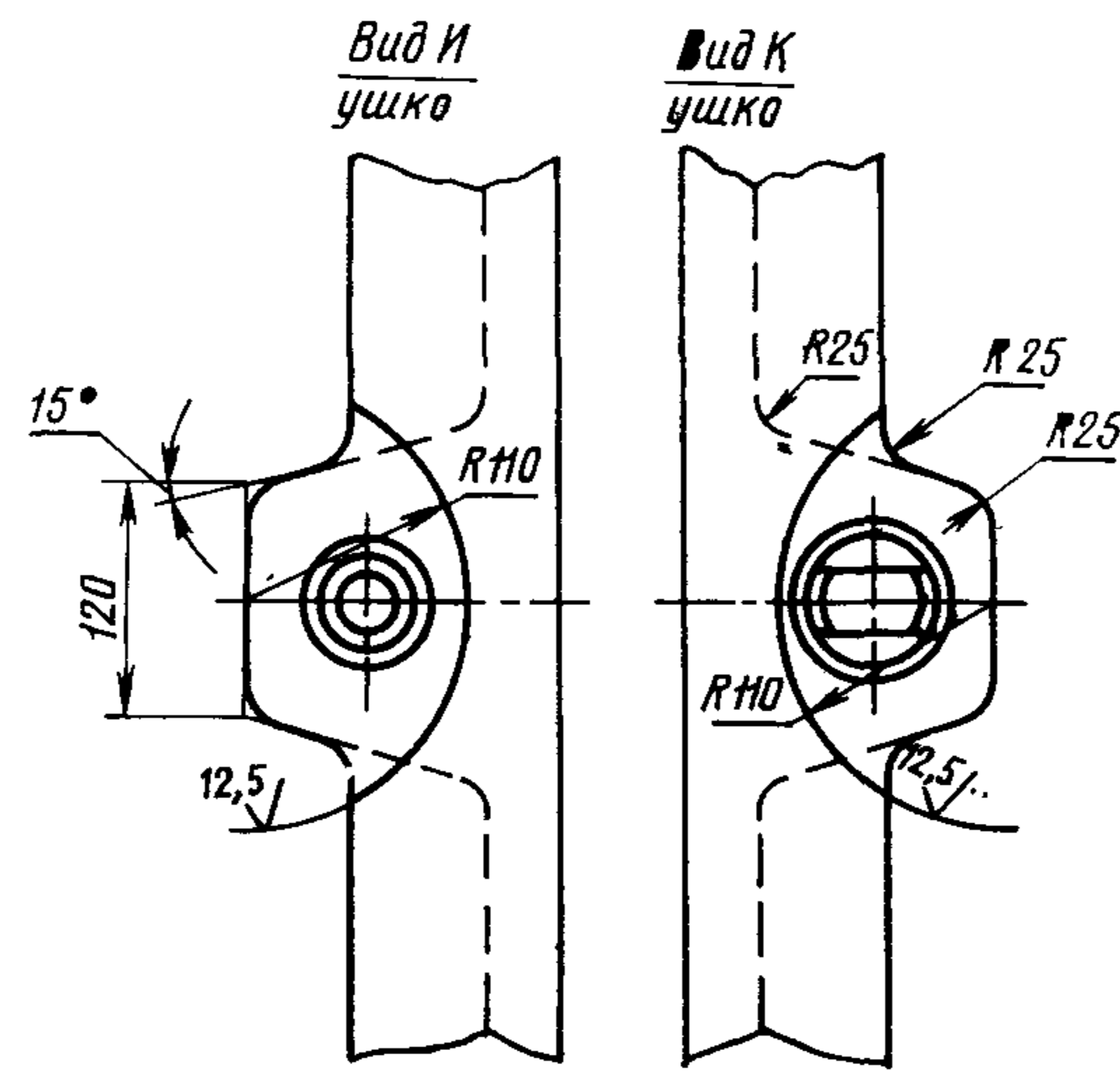
При $H = 300$ мм

Исполнение 1

Исполнение 2







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b _T	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг									
Исполнения		Исполнения																											
1	2	1	2																										
0272-0301	0272-0302			2000	1200	300	2200	2220	2680	1420	1560	550	1000	250	200	250	180	70	3	950									
0303	0304					350											210	95		1020									
0305	0306					400											240	80		1084									
0307	0308				300	1400				2200	2220				2680	1620	1760	550	1000	250	250	300	180	70	3	998			
0309	0310				350																		210	95		1057			
0311	0312				400																		240	80		1120			
0313	0314				300																		180	70		1038			
0315	0316				1600	350				2200	2220				2680	1820	1960				550	1100	250	300	300	210	95	3	1134
0272-0317	0272-0318																									400	240		80

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0319	0272-0320					300											180	70	3	1040
0321	0322				1400	350				1620	1760		1000				210	95		1092
0323	0324					400									250	300	240	80	4	1169
0325	0326					300											180	70	3	1085
0327	0328			2200	1600	350	2400	2420	2880	1820	1960	600	1100	275			210	95		1144
0329	0330					400											240	80	4	1208
0331	0332					300											180	70	3	1135
0333	0334				1800	350				2020	2160		1200		300	350	210	95		1196
0272-0335	0272-0336					400											240	80	4	1257

Пример условного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:
Опока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991—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 платиков со стенками опок, а также на радиусах опок, вентиляционные отверстия не делать.

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