

**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**

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

**ГОСТ  
14994-69\***

Взамен  
МН 1999-61

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

с 01.01 1971 г.  
до 01.01 1991 г.

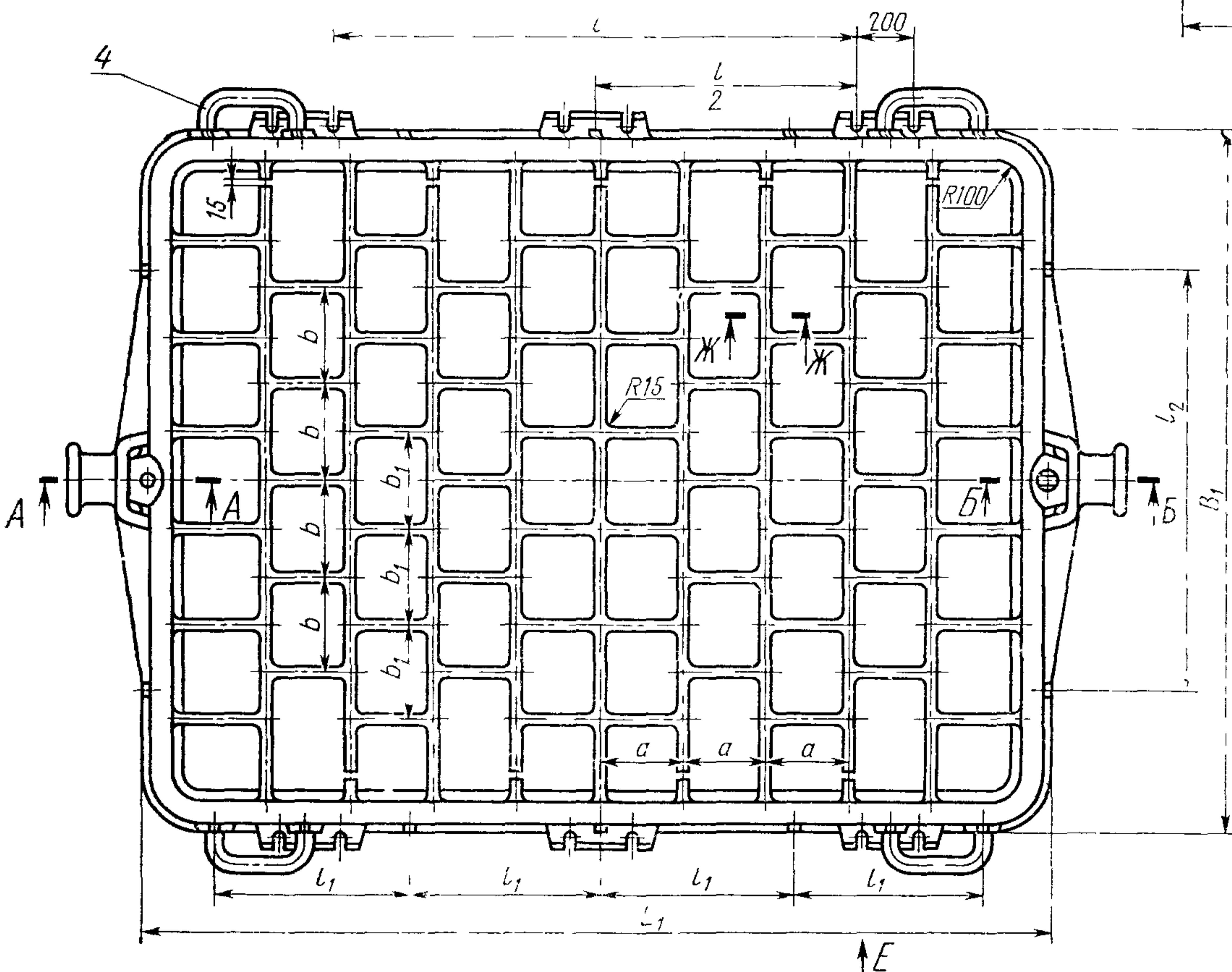
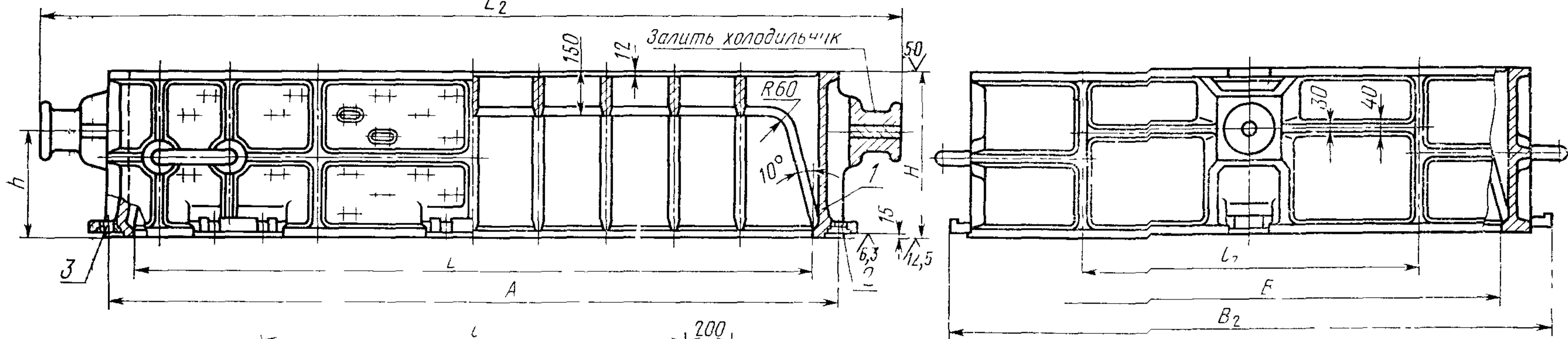
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

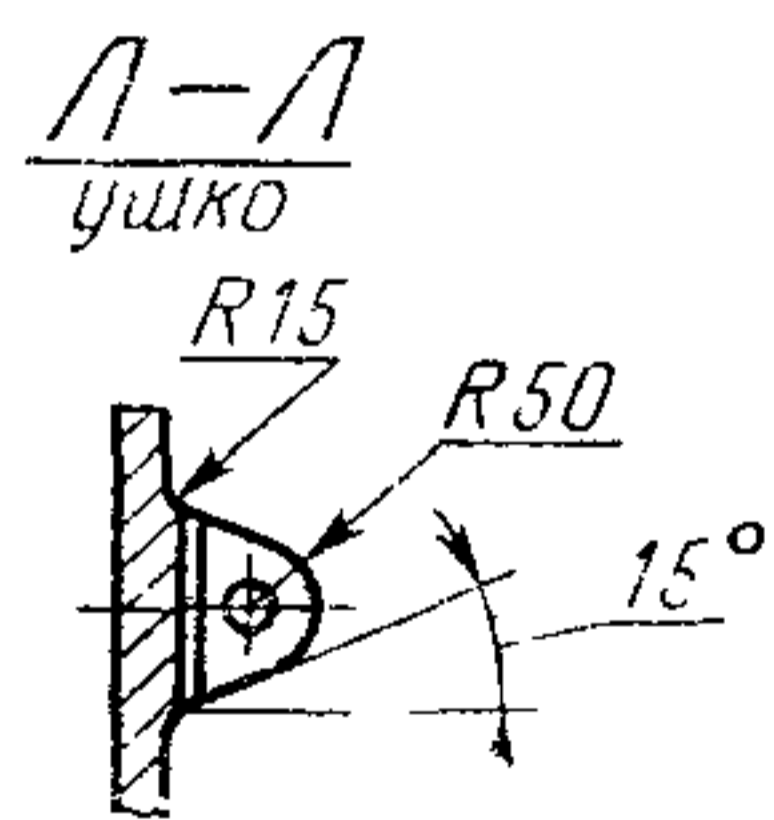
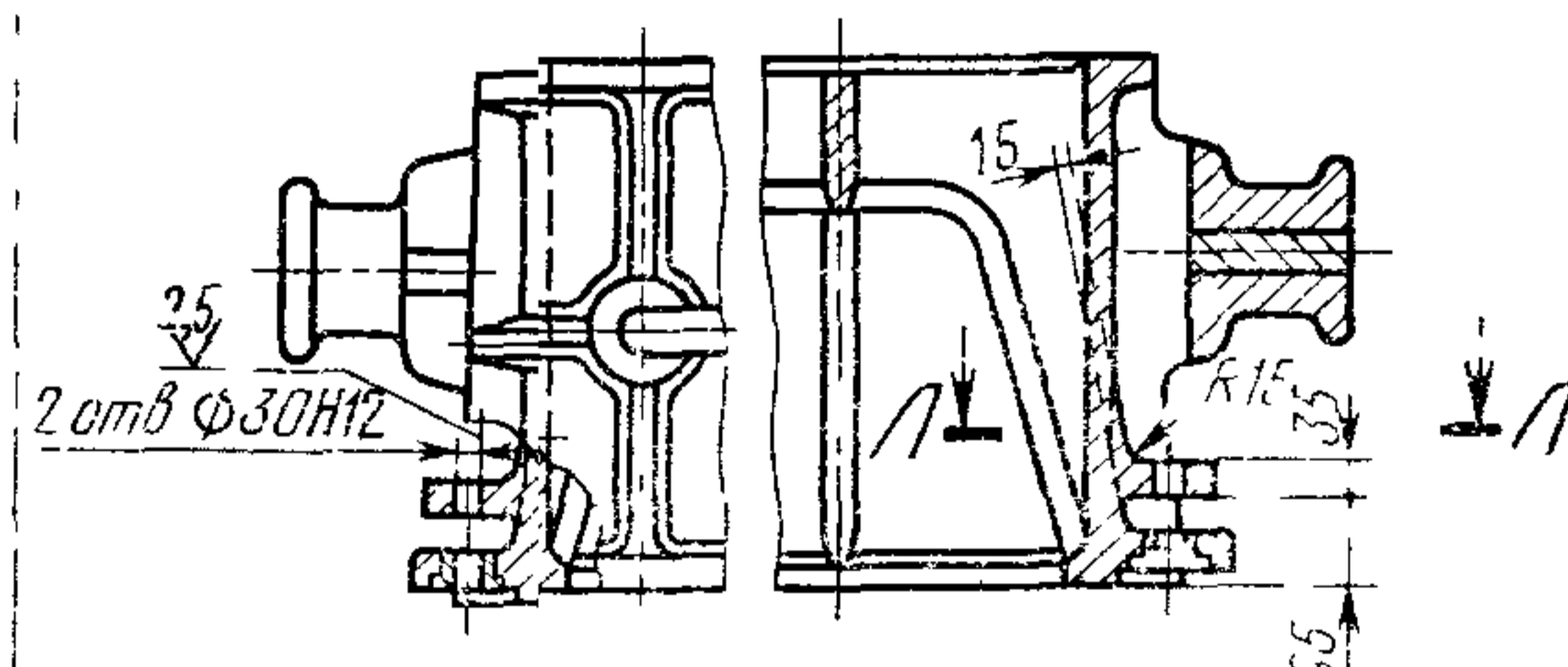
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

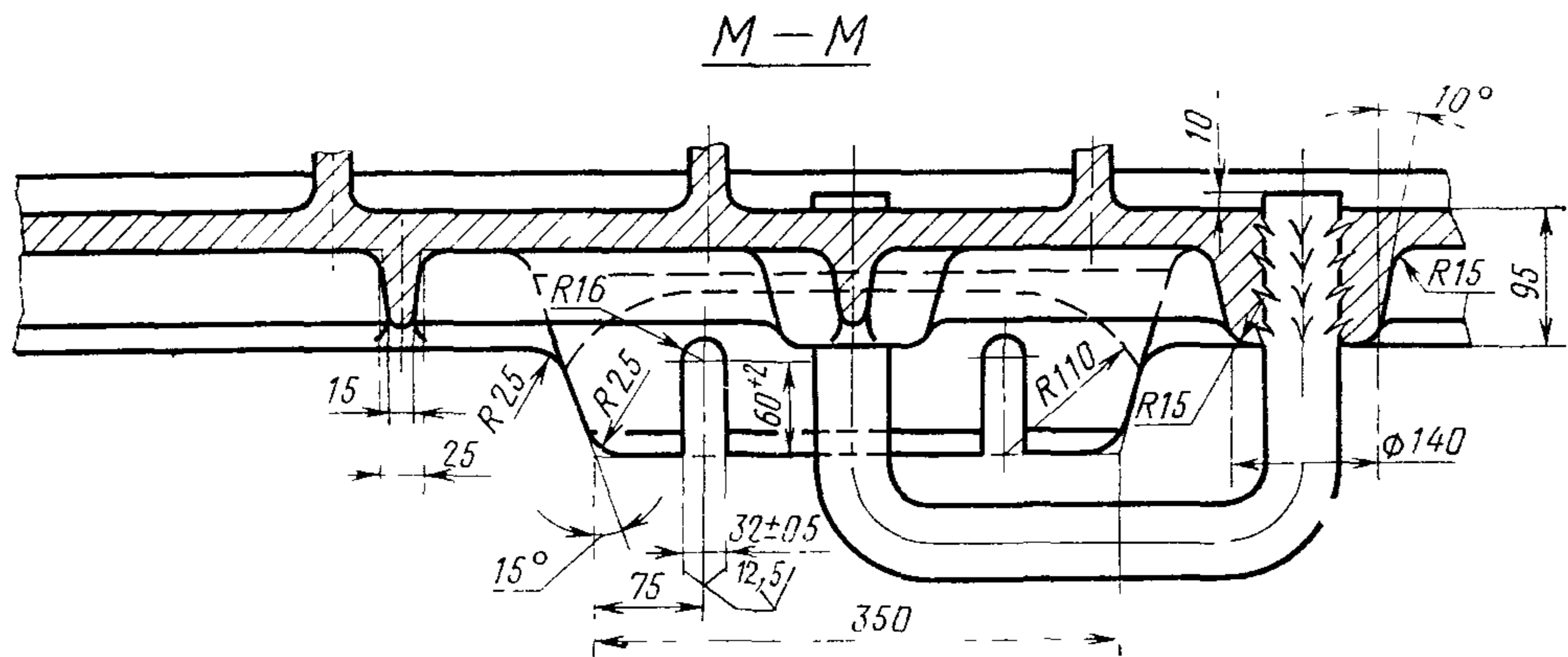
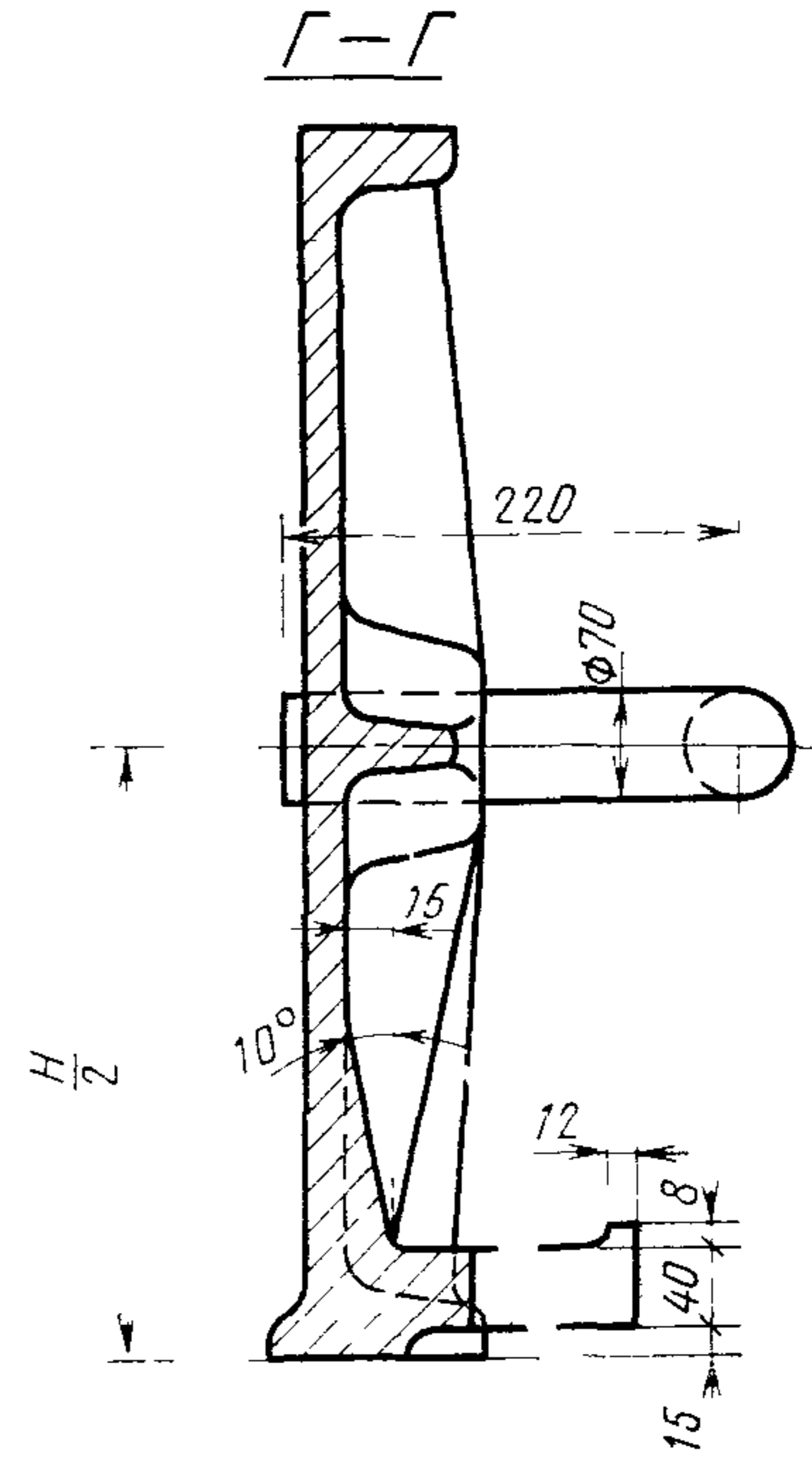
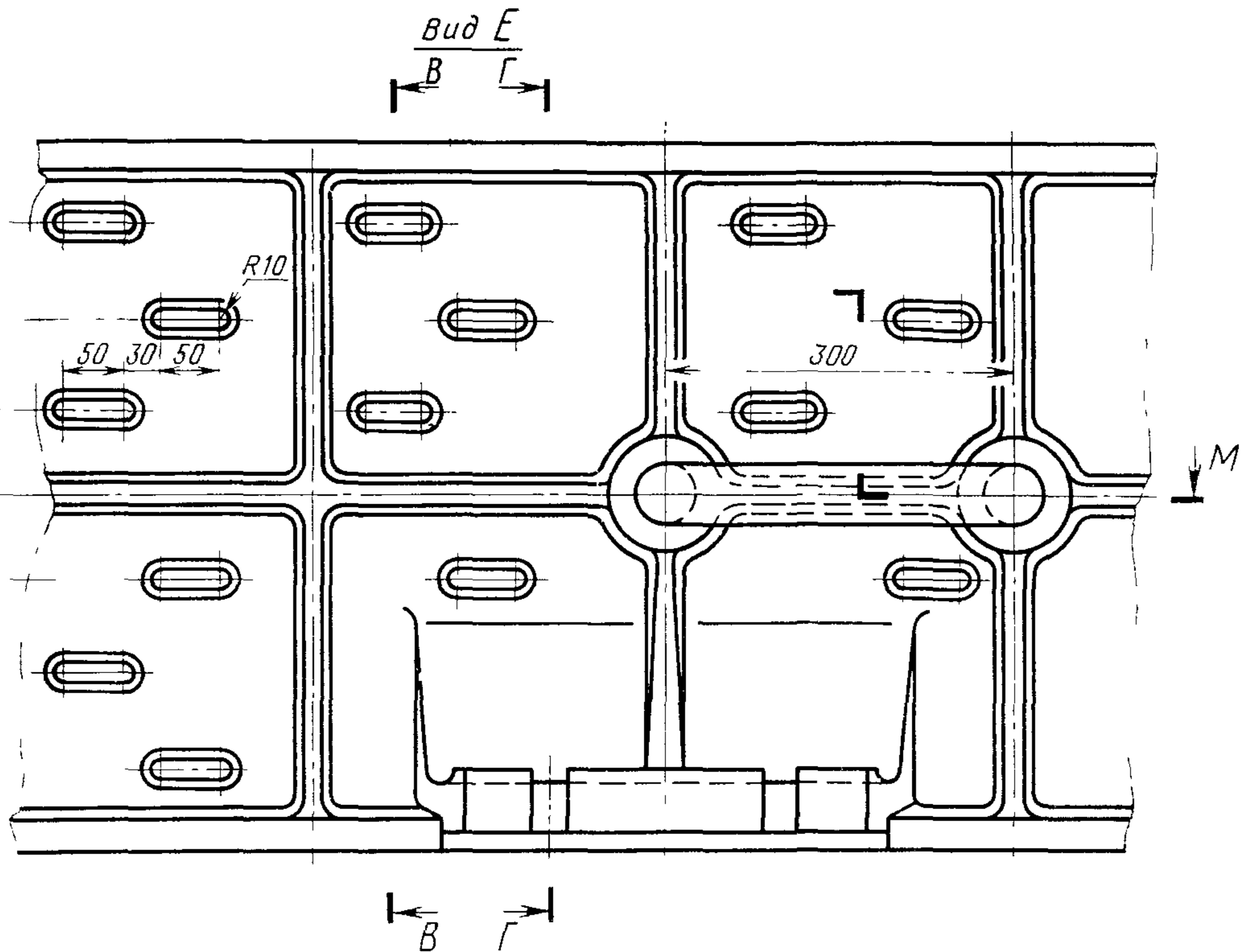
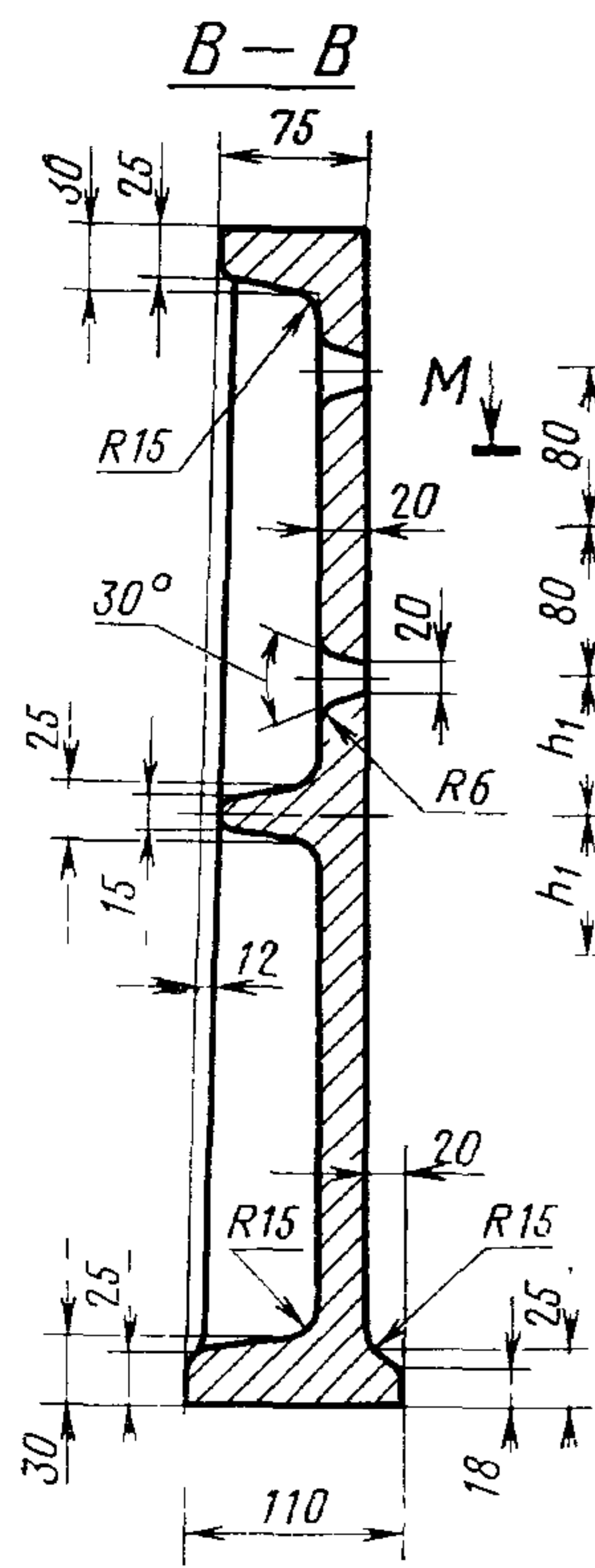
$L_2$

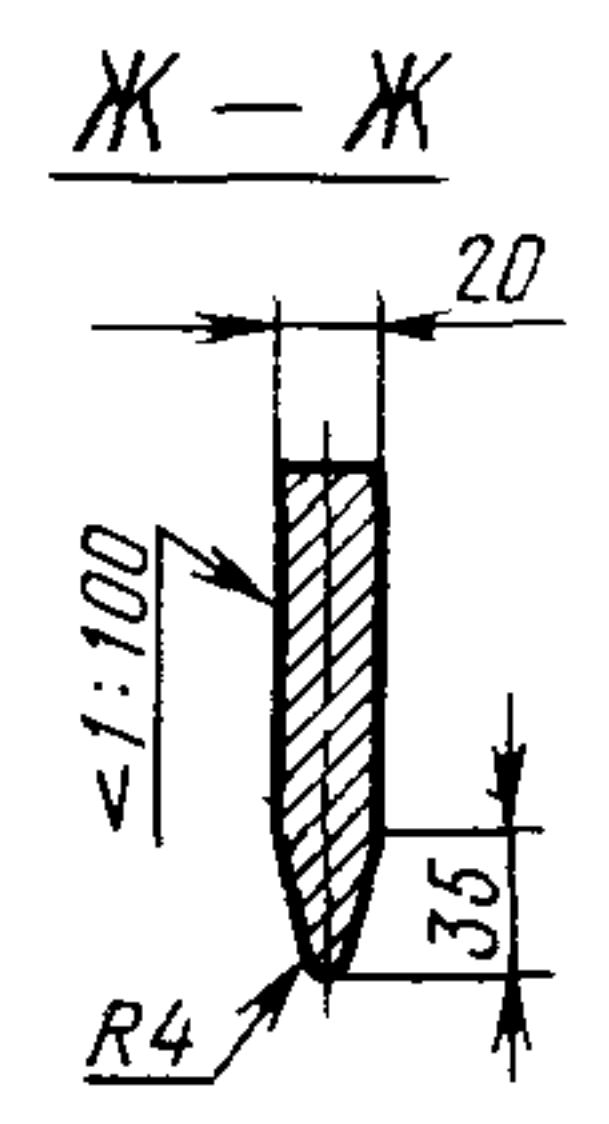
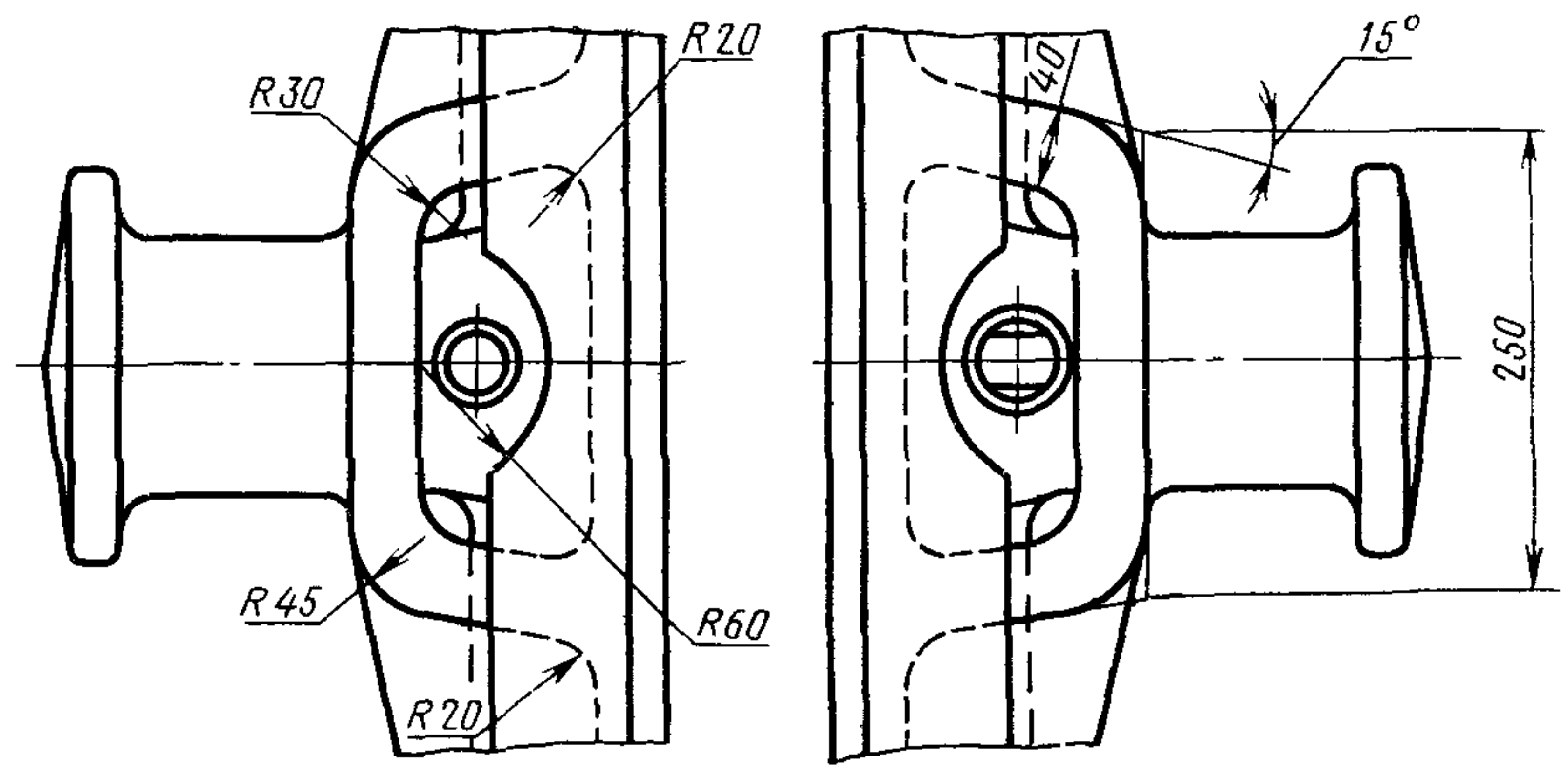
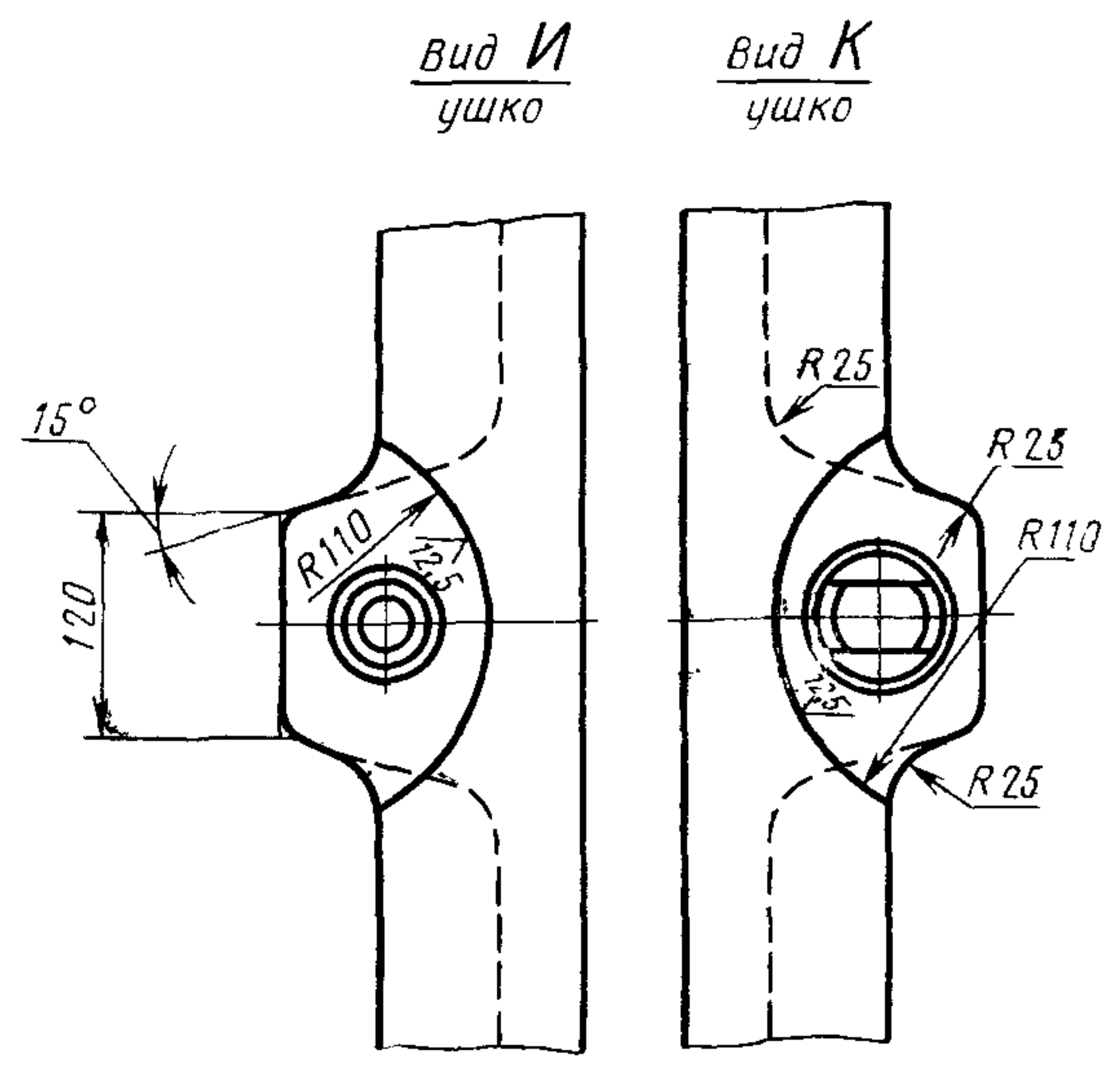
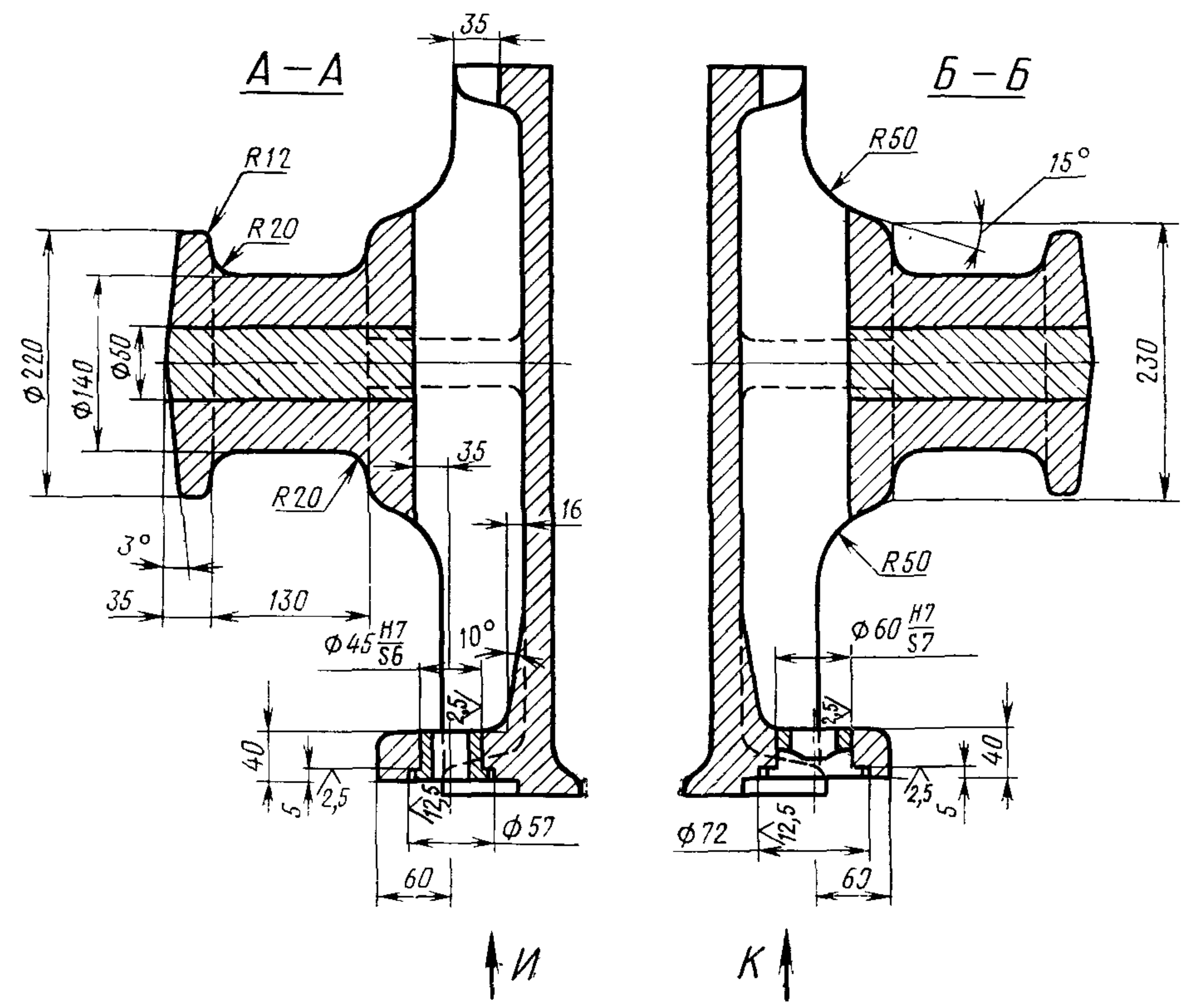


Исполнение 2



- 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 <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	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-мин.	Пред. откл.																															
1	2	1	2																																				
0272-0461	0272-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960			1100		275	230	300	40	1780																		
0463	0464				600																									360	60	1915							
0465	0466				500	1800					600	2740						2720	3220	2020	2160			1200		300	260	300	40	1870									
0467	0468				600																																		
0469	0470			2500	2000	500	2740		2720	3220	2220	2360	1400	540	1400	250	325	275	300	40	1950																		
0471	0472				600																											360	60	2080					
0473	0474				500	2600					600	2840						2820	3320	1820	1960			1100		275	230	300	40	1830									
0475	0476			600																													360	60	1970				
0477	0478			500																							300	260	300	40	1940								
0479	0480			600	1800		500	3040	±1,5	3020			3520	2020	2160						1200																		
0481	0482			500																																			
0483	0484			2800	600	600	3040		3020	3520			1700	625			325	275	360	60	2100																		
0485	0486				500	2000											600					2220	2360			1400													
0487	0488				600																																		
0489	0490			3000	1800	500	3240		3220	3720	2020	2160	1900	675	1200	300	300	260	300	40	2020																		
0491	0492				600																																360	60	2170
0493	0494				500	2000					600									2220	2360			1400		325	275	300	40	2170									
0272-0495	0272-0496			600																																			360

Пример условного обозначения опоки 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 платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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