

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 1200; 1400 ММ, ШИРИНОЙ 900; 1000 ММ,
ВЫСОТОЙ 450; 500 ММ**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,
width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14986-69***

Взамен
МН 1991-61

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.

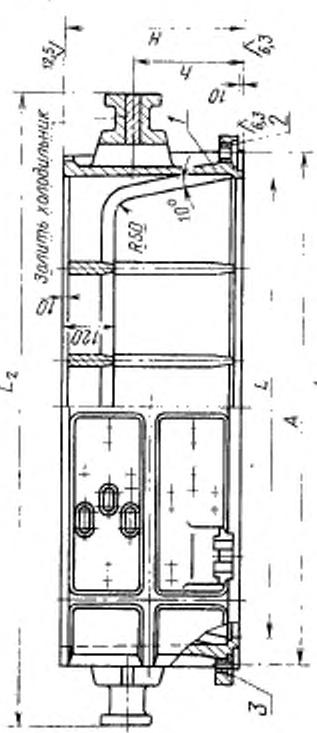
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

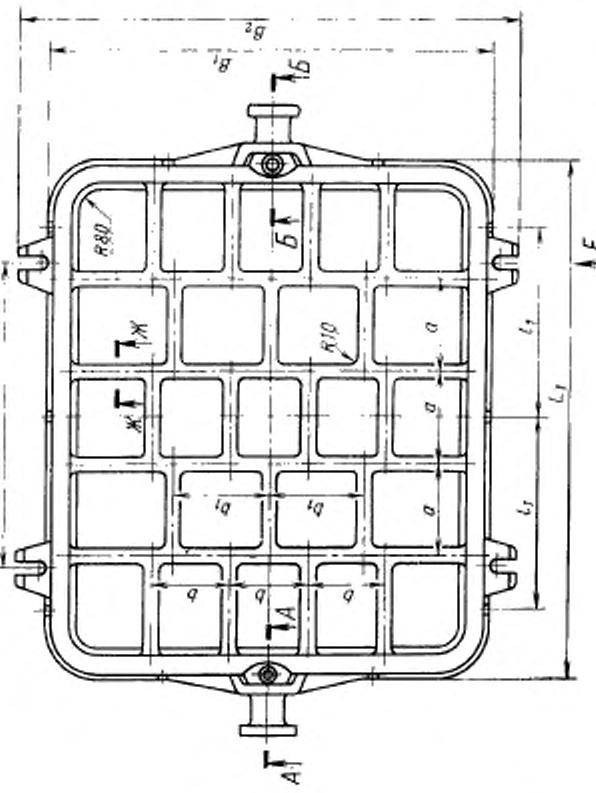
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

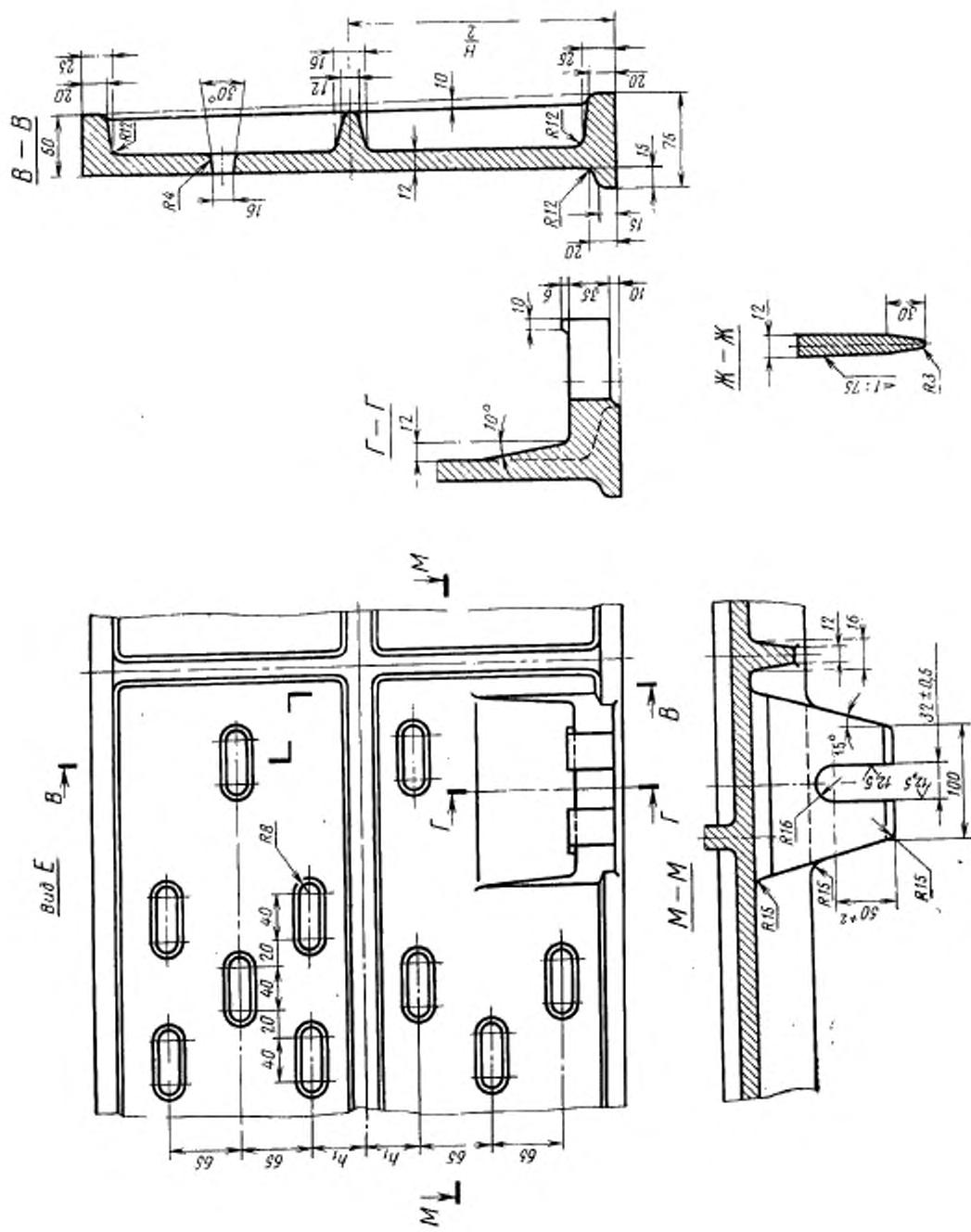
Исполнение 1

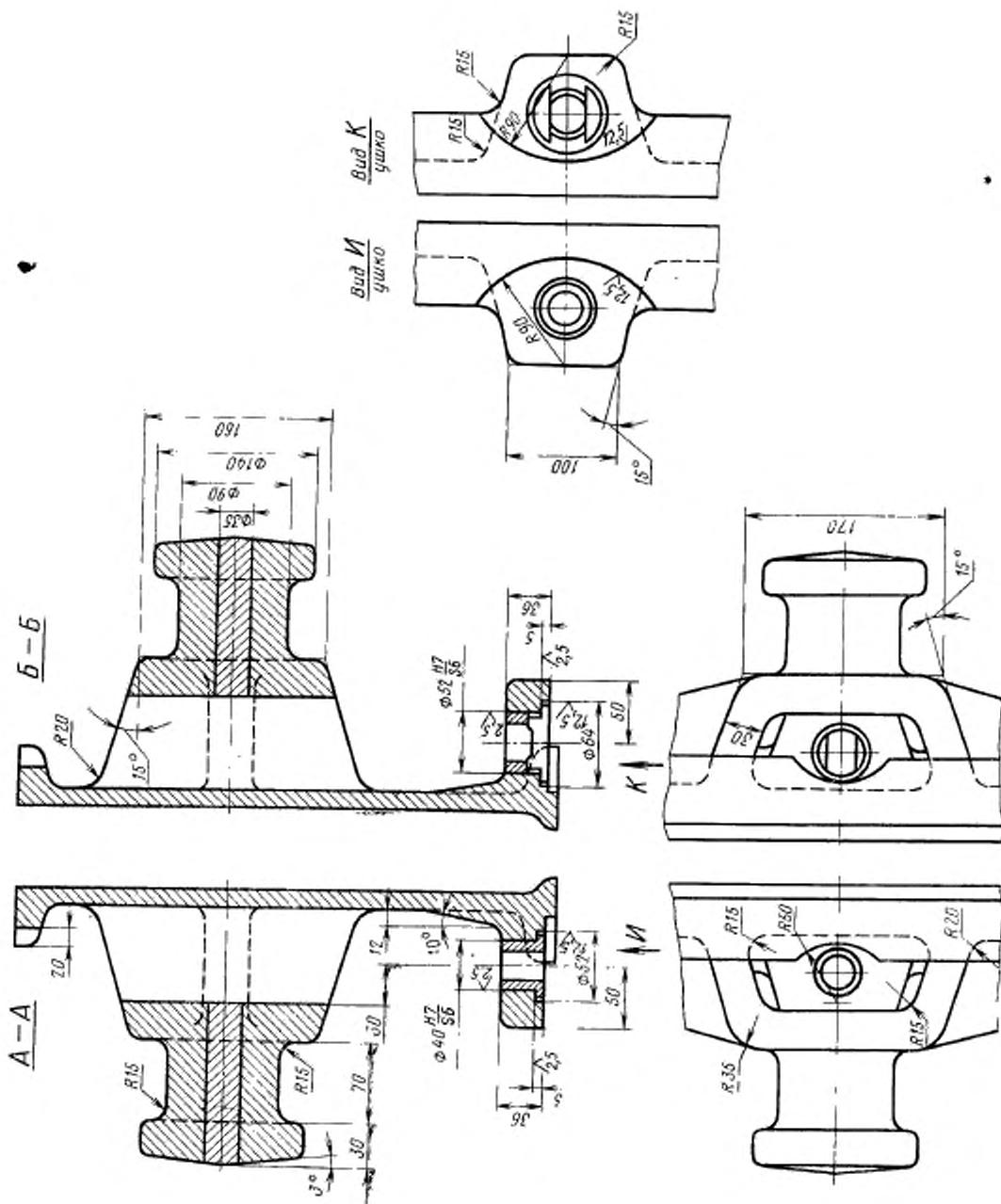


Монотонные 2



—корпус; 2—стулка направляющая 0290-12153 ГОСТ 15019-59 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-59 (1 шт.).





Обозначение олок		Размеры в мм																			
Исполнение	Исполнение	Применяю- щаяся норма		L	B	H (при L, от H ±2,0)	A (при L, от H ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	t ₁	t ₂	a	b	b ₁	b ₂	h ₁	h ₂	Масса, кг
		1	2	1	2																
0272-0181	0272-0182																				
0183	0184																				
0185	0186																				
0187	0188																				
0189	0190																				
0272-0191	0272-0192																				

Пример условного обозначения олоки $L=1200$ мм, $B=100$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Олоки 0272-0187 ГОСТ 14986—69

То же, исполнения 2:

Олоки 0272-0188 ГОСТ 14986—69

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе спаривания на штырь.
4. По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
5. Неуказанные радиусы — 8 мм.
6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и патиков со стеками олок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909—75.