

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 600 to 900 mm,
width from 500 to 700 mm, height from 125 to 400 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
14979-69*

Взамен
МН 1984-61

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

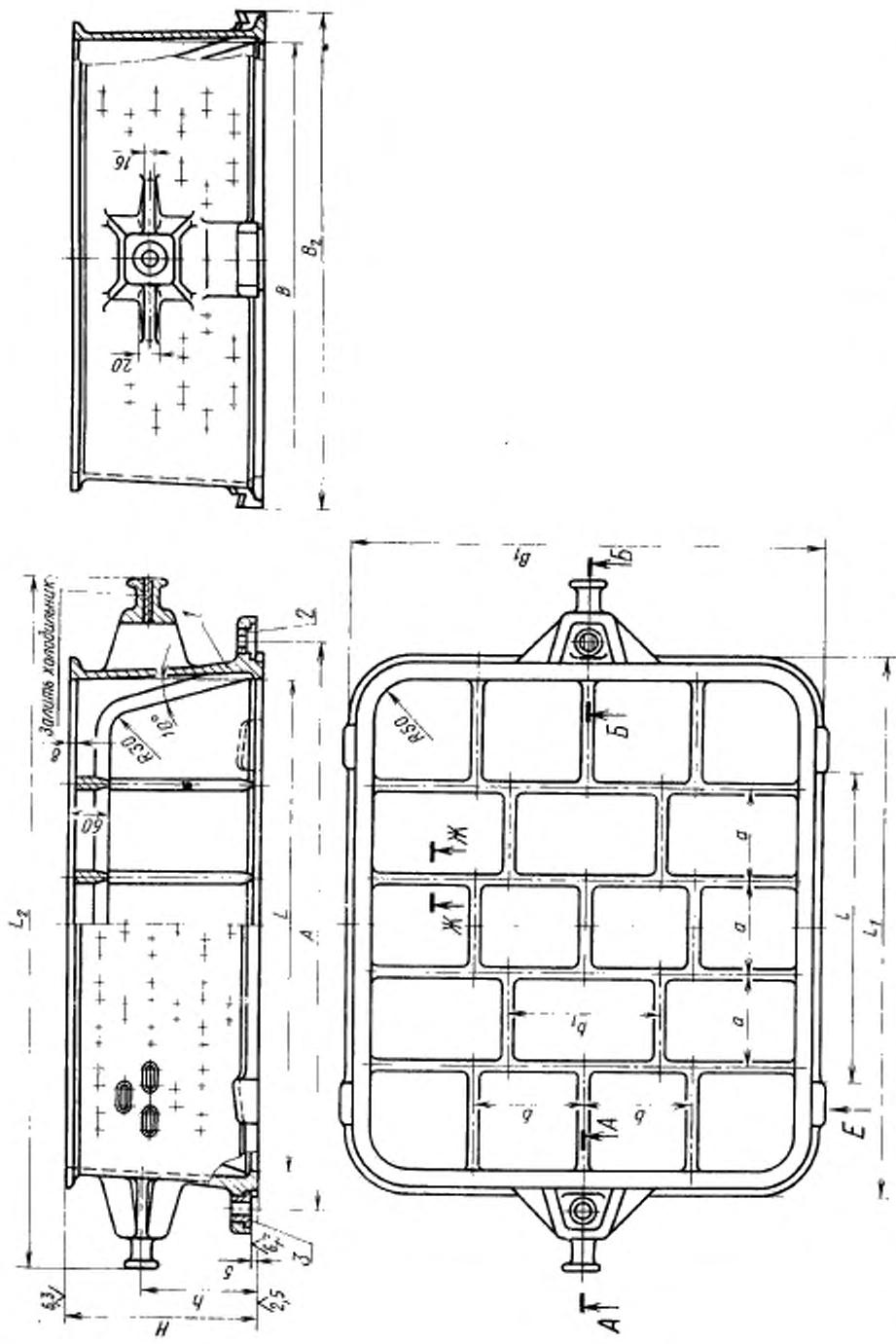
с 01.01 1971 г.
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

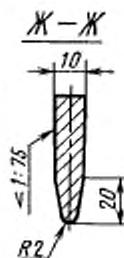
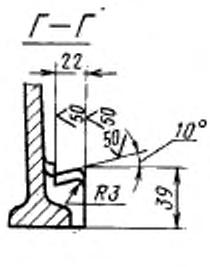
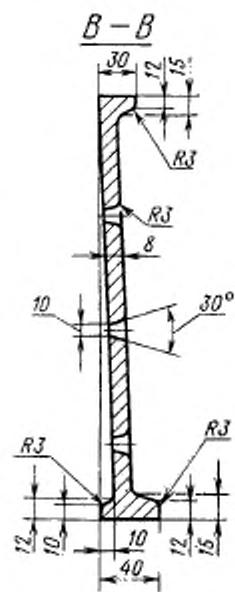
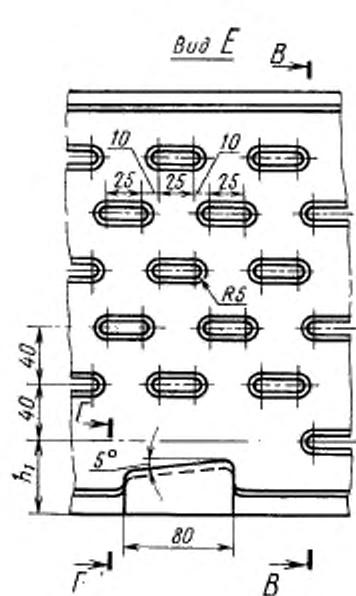
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

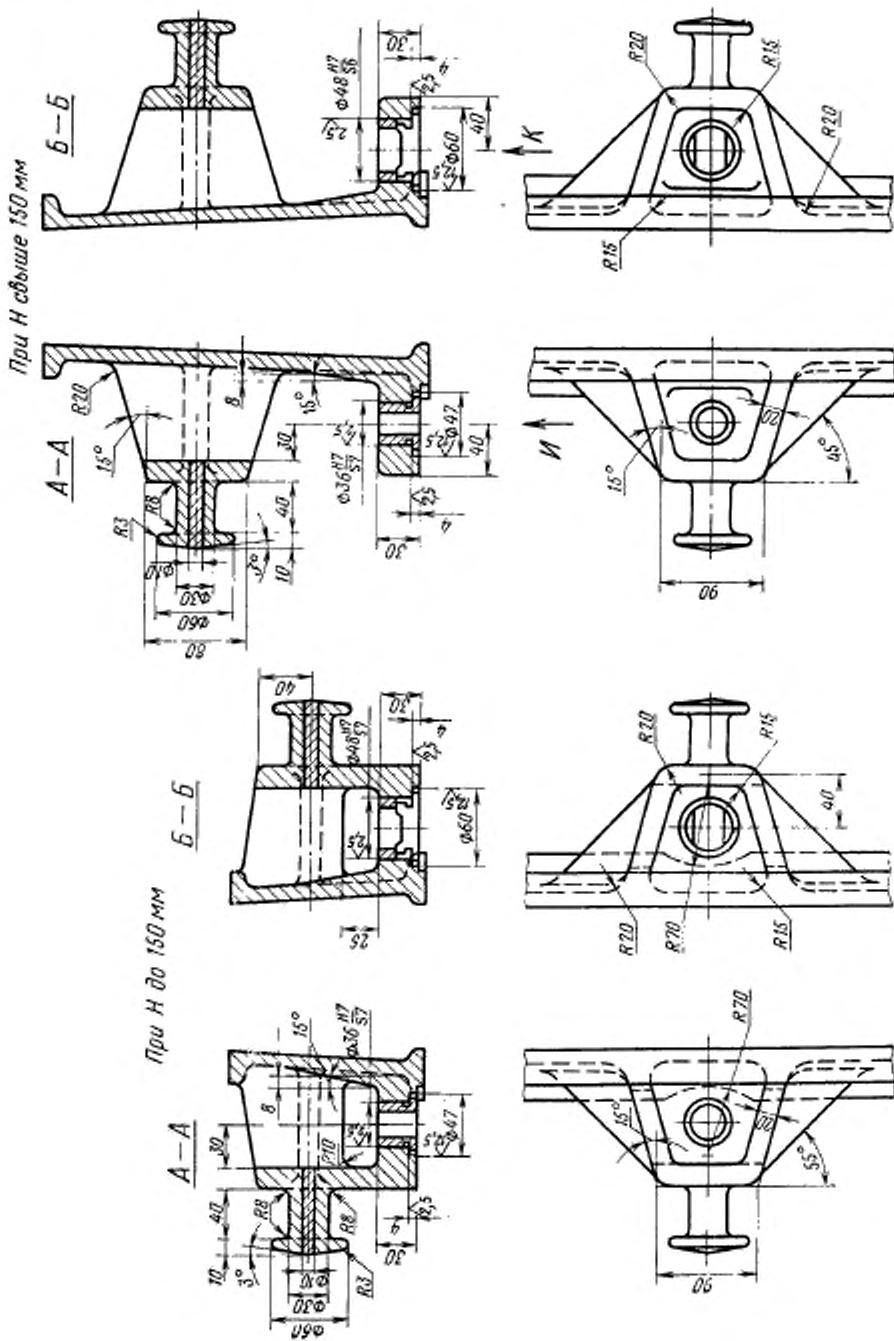
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

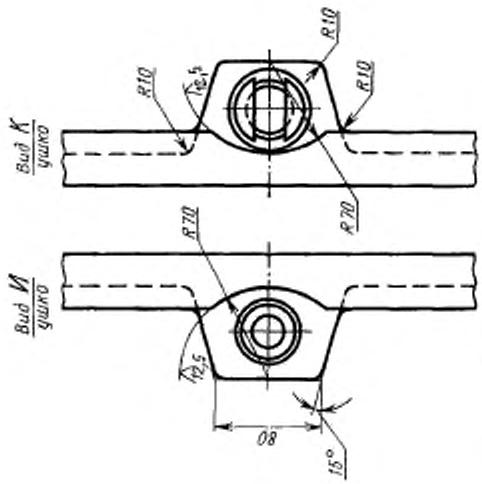
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



—корпус; 2—выступа направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).







Размеры в мм

Обозначение опоры	Применен- ность	L	B	H (раб. раб. ± 0.5)	A	Размеры в мм							Количество размеров измери- емых отверстий	Масса, кг				
						L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	a	b	b ₁	b ₂				
0272-0001				125											70	42	2	50
0002		600	500	150	700	680	900	580	620	300	120	125	165	80	35	3	53	
0003				200											120	40	4	64
0004				250											150	45	5	71
0005				300											180	50	6	78
0006				150											80	35	3	66
0007				200											120	40	4	74
0008				250	800	780	1000			375	140				150	45	5	82
0009				300											180	50	6	90
0010				350	600			680	720			150	200	210	35	7	98	
0011				400											240	40	9	106
0012				450											80	35	3	71
0013				500	920	± 0.5	880	1120		450	160				120	40	4	89
0272-0014				250											150	45	5	89

Обозначение опок	Примен- емость	L	B	H (пред- вар. опок. $\pm 1,5\%$)	Размеры в мм								Количество тре- бований под конкретные отверстия	Масса, кг		
					L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	α	b	b ₁	b ₂			
0272-0015				300							180	50	6	98		
0016		600	350				680	720			150	200	210	35	7	107
0017		400									240	40	9		116	
0018		150									80	35	3		76	
0019		800	920	880	1120		450	160			120	40	4		85	
0020		200	250				780	820			225	230	150	45	5	94
0021		700	300								180	50	6		103	
0022		350									210	35	8		112	
0023		400									240	40	9		121	
0024		150									80	35	3		76	
0025		20									120	40	4		85	
0026		250	1020	980	1220	680	720	550	180	150	200	150	45	5	94	
0027		300									180	50	6		103	
0028		350									210	35	7		112	
0272-0029		400									240	40	9		121	

Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=300$ мм:
 Опока 0272-0021 ГОСТ 14979-69

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3. По требованию заказчика допускается:

- а) применение направляющей втулки 0290-1351 ГОСТ 15019-69;
 б) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 в) ребра-крестовины не выполнять;
 г) выполнение ребер-крестусл в соответствии с контуром моделей.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909-75.