

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14992-69***

Взамен
МН 1997-61

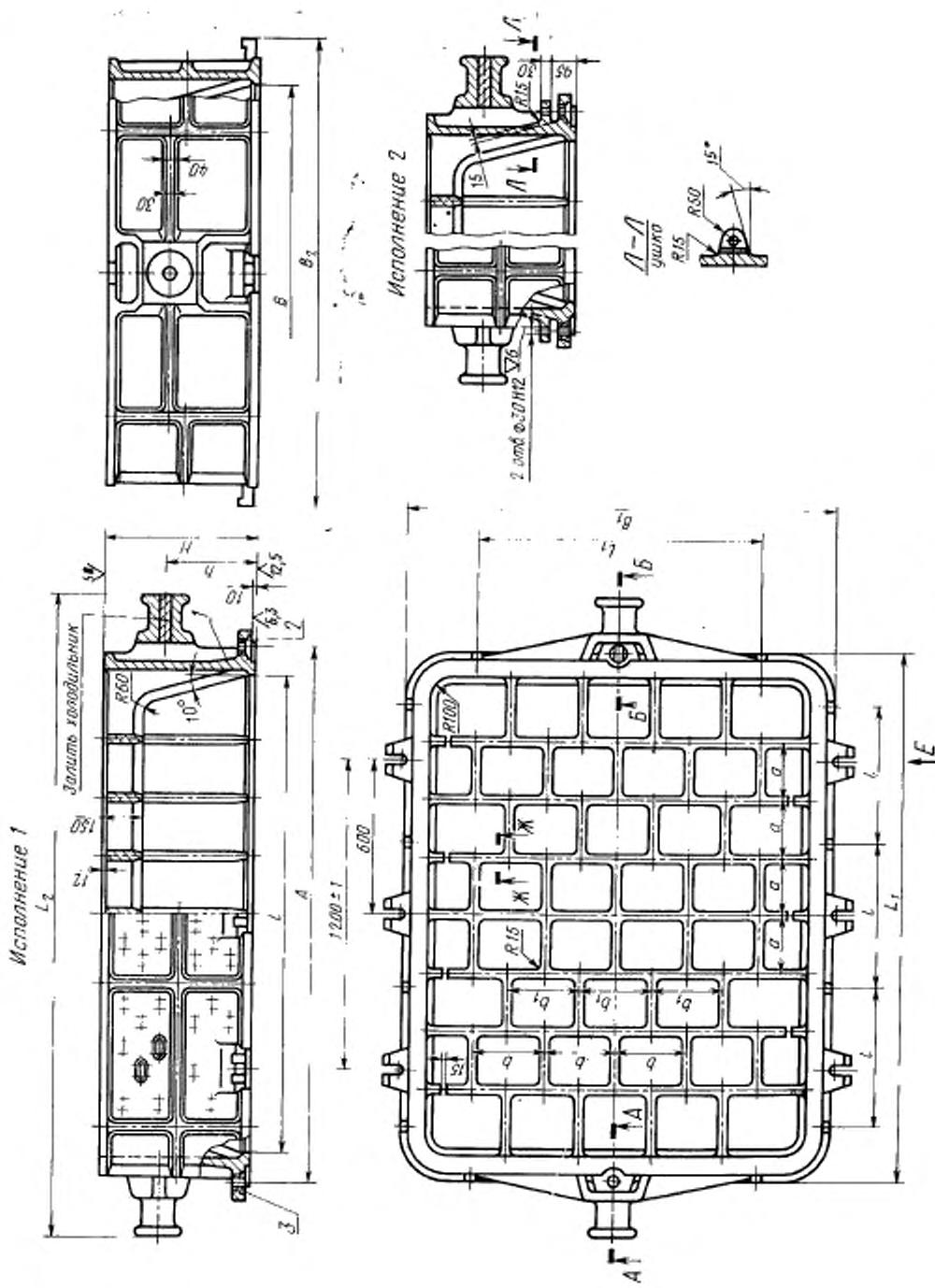
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01.1971 г.
до 01.01.1991 г.

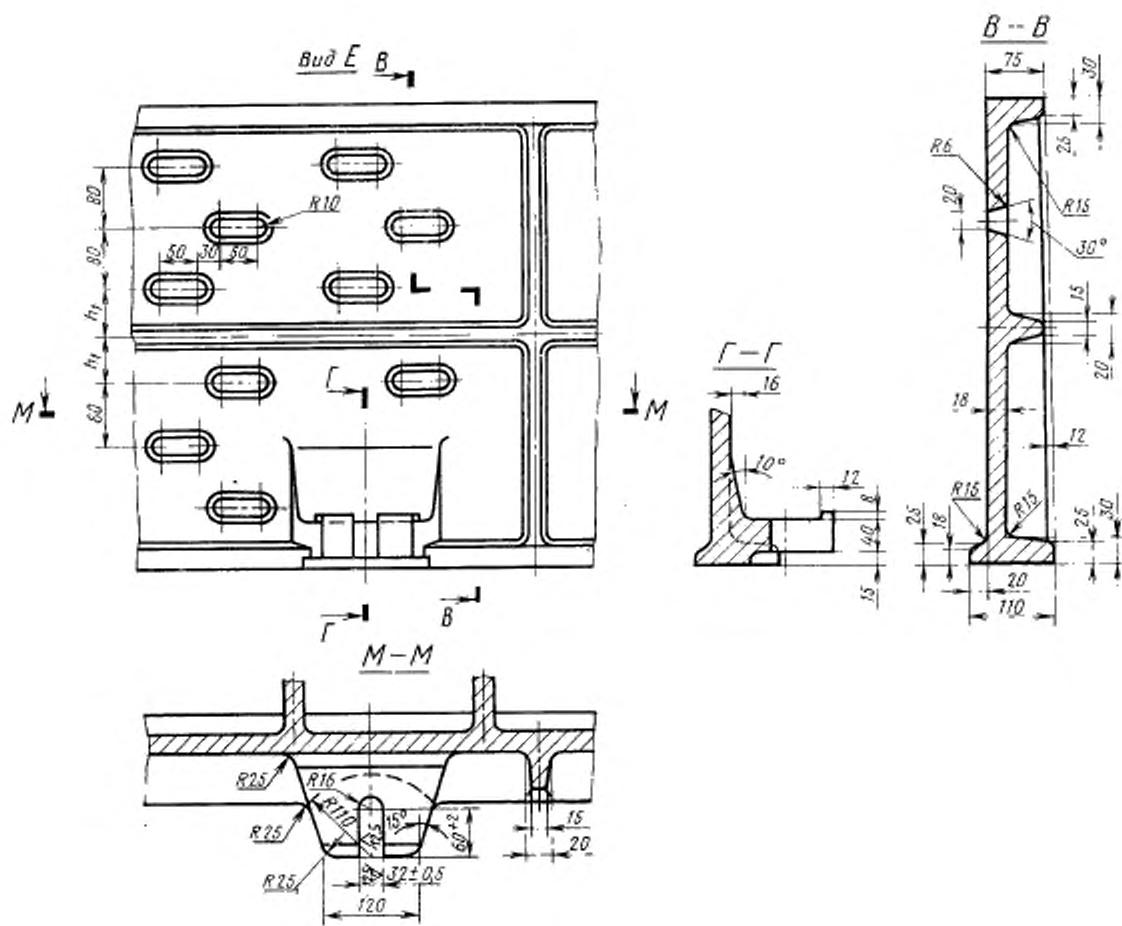
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

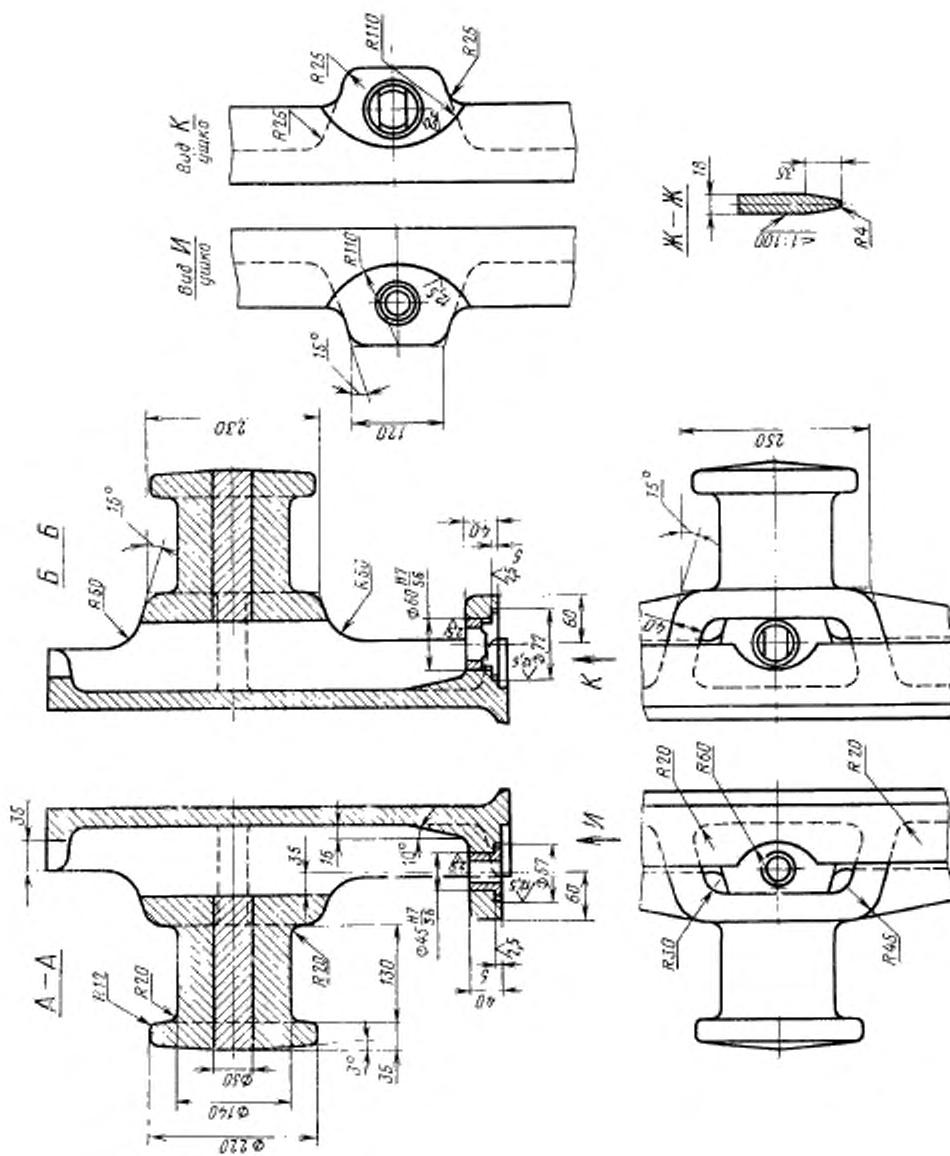
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



1-й корпус; 2-й корпус направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3-й корпус центрирушка 0290-1055 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).





Обозначение опок	Применяемость		L	B	H (пред. откл. $\pm 2,0$)	A (пред. откл. $\pm 0,1$)	L_1	L_2	B_1	B_2	I	I_1	a	b	b_1	b_2	h	h_1	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение																	
I	2	I	2																
0272-0351/0272-0352					500														
0353	0354			1200	600														
0355	0356			2000	1400	500	2200	2220	2680	1620	1760	550	1000	250					
0357	0358				600														
0359	0360				500														
0361	0362			1600	600														
0363	0364				500														
0365	0366				1400														
0367	0368				600														
0369	0370			2200	1600	500	2400	2420	2880	1820	1960	600	1100	275					
0371	0372				600														
0272-0373/0272-0374					500														
					1800	600													

При мер ус ловного обозначения опоки $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=600$ мм, исполнения I:

Опока 0272-0361 ГОСТ 14992—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0362 ГОСТ 14992—69

(Измененная редакция, Изд. № 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 с контуром моделей.

5. Неказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и патиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делают.

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