

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ 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

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

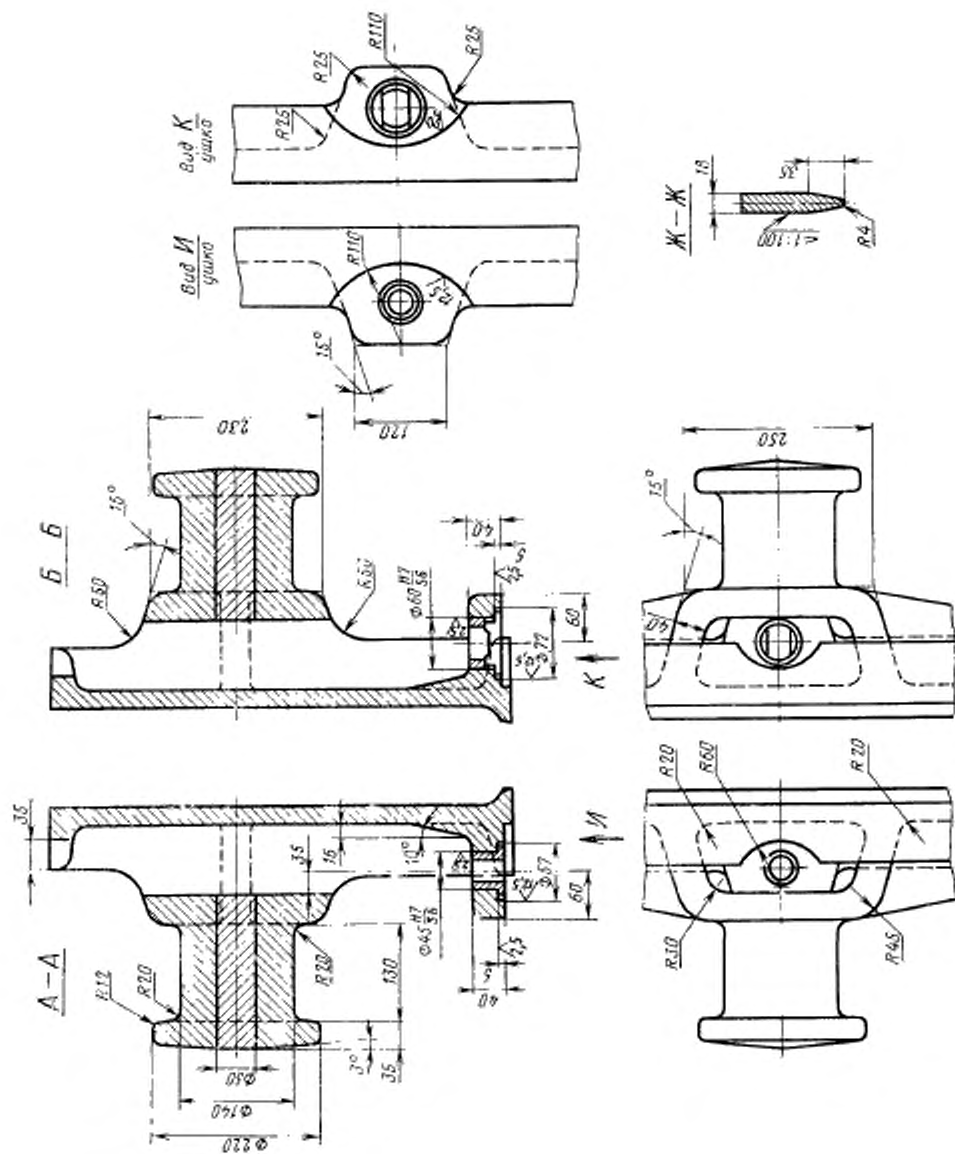
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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







Размеры в мм

Обозначение опок				Применяемость		L	B	H (през. откл. ±2,0)	A (през. откл. ±0,1)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	α	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг
Исполнение		Исполнение																			
I	2	1	2	1	2																
0272-0351 0272-0352																					
0353	0354						1200	500				1420	1560		900	250	200	300	40	1205	
								600										360	60	1300	
0355	0356							500				1620	1760	550	1000	250		300	40	1265	
0357	0358							600			2220	2680						360	60	3365	
0359	0360					2000	1400	500										300	40	1325	
							1600	600				1820	1960		1100		250	360	60	1430	
0361	0362																	300	40	1285	
0363	0364						1400	500				1620	1760		1000			360	60	1390	
0365	0366							600										300	40	1340	
0367	0368					2200	1600	500			2420	2880		600	1100	275		360	60	1445	
0369	0370							600				1820	1960					300	40	1385	
0371	0372						1800	500				2020	2160		1200		300	350	60	1490	
0272-0373 0272-0374																					

Пример условного обозначения опок  $L=2000$  мм,  $B=1600$  мм,  $H=600$  мм, исполнения 1:  
Опока 0272-0361 ГОСТ 14992—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0362 ГОСТ 14992—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания 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 делаются.

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