

ГОСТ
14993-69*

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 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, length from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1998-61

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.

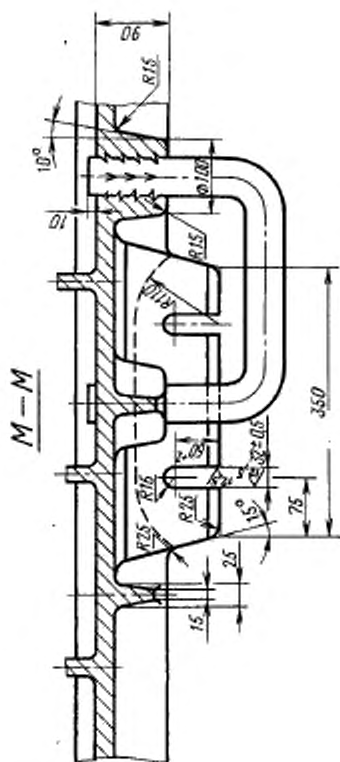
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

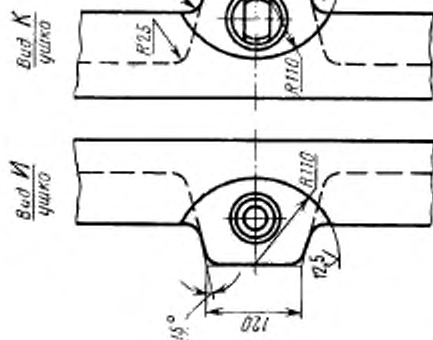
до 01.01 1991 г.

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 олов	Применяемость		L	B	H (прод. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	I ₂	a	b	d ₁	d	h ₁	Количество разных диаметров отверстий	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение				Номи.	Прод. откл.														
0272-0391	0272-0392				300						1820/1960			1100		275	230	180	70	3	1,70
0393	0394			1600	350													210	95		1340
0395	0396		2400		400	2800	±1,0	2620/3080										240	80	4	1420
0397	0398				300						2020/2160			1200		300	260	180	70	3	1345
0399	0400			1800	350													210	95		1415
0401	0402				400													240	80	4	1495
0403	0404				300													180	70	3	1380
0405	0406		2500/3000		350	2740		2720/3220	2220/2360	1400					250	325	275	210	95		1460
0407	0408				400													240	80	4	1530
0409	0410				300													180	70	3	1350
0411	0412			1600	350		±1,5		1820/1960				1100			275	230	210	95		1420
0413	0414				400													240	80	4	1500
0415	0416		2600		300	2840		2820/3320										180	70	3	1400
0417	0418			1800	350				2020/2160					1200		300	260	210	95		1475
0272-0419	0272-0420				400													240	80	4	1550

Размеры в мм

Обозначение олов			Применяемость		Д	В	Н (прод. от 1 до 1,5)	А		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	I ₁	I ₂	a	b	b ₁	A	A ₁	Количество равномерных отверстий	Масса, кг
								Номин.	Прод. откл.														
I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2	I	2
0272-0421	0272-0422					300														180	70	3	1420
0423	0424					350	1800					2020/2160				1200		300	260	210	95		1460
0425	0426					400														240	80	4	1550
0427	0428					300	2800			3020/3520				1700	625					180	70	3	1440
0429	0430					350						2220/2360				1400		325	275	210	95		1525
0431	0432					400														240	80	4	1620
0433	0434					300														180	70		1560
0435	0436					350						2020/2160				1200		300	260	210	95	3	1650
0437	0438					400														240	80	4	1745
0439	0440					300				3220/3720				1900	675					180	70		1550
0441	0442					350	2000					2220/2360				1400		325	275	210	95	3	1634
0272-0443	0272-0444					400														240	80	4	1728

Пример условного обозначения олока L=2800 мм, B=2000 мм, H=400 мм, исполнения I:

Олока 0272-0431 ГОСТ 14993-69

То же, исполнения 2:

Олока 0272-0432 ГОСТ 14993-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних олока, 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 олока, а также на радиусах олока вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909-75.