

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,  
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,  
width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14985-69\***

Взамен  
МН 1990-61

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

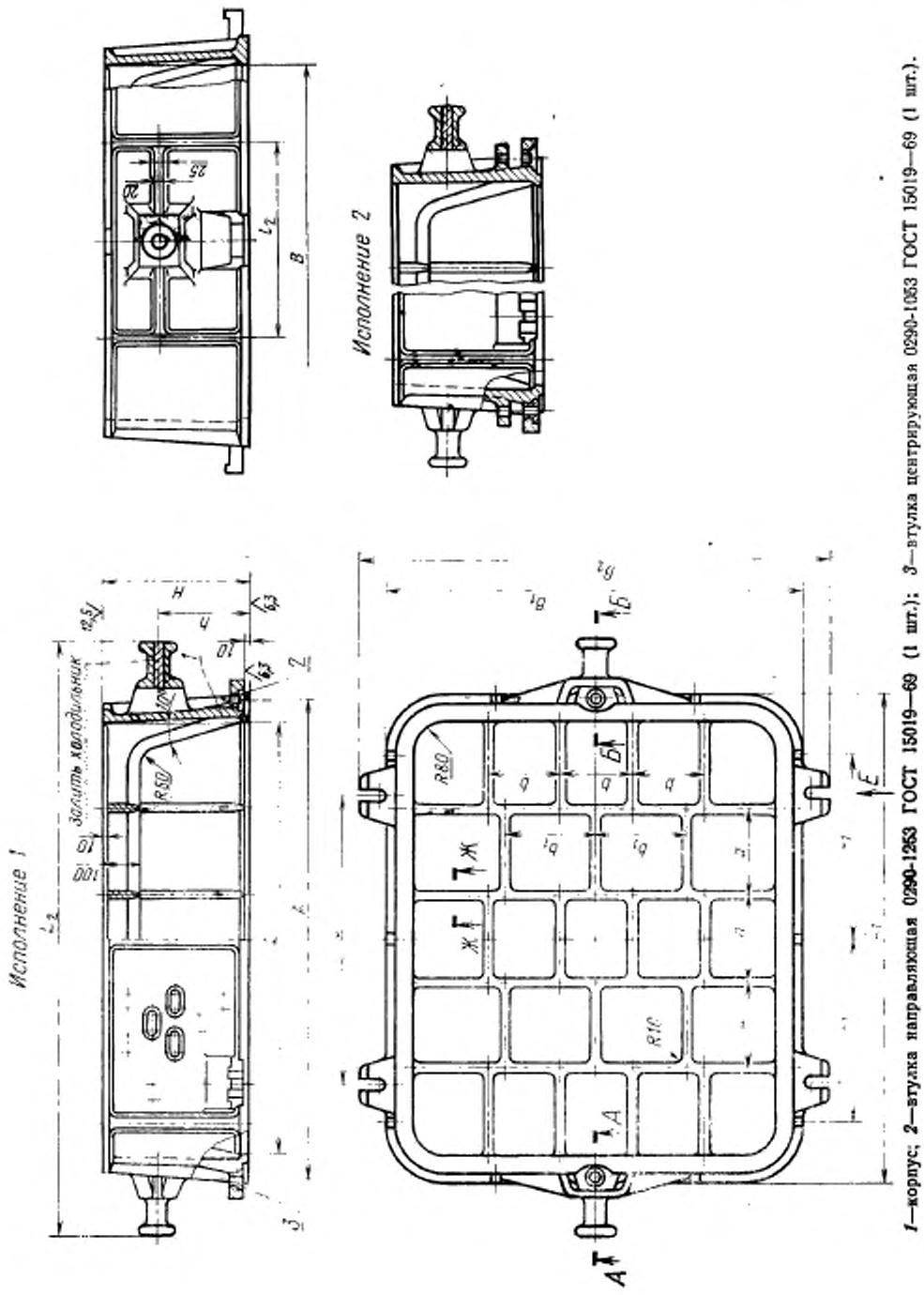
до 01.01 1991 г.

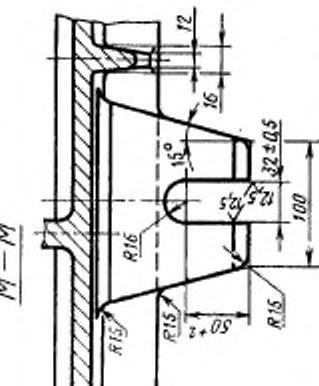
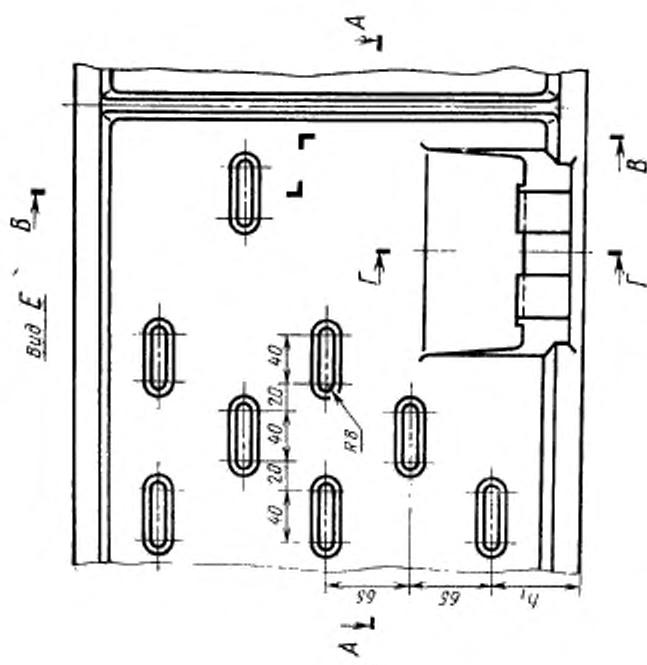
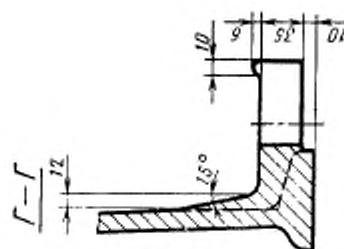
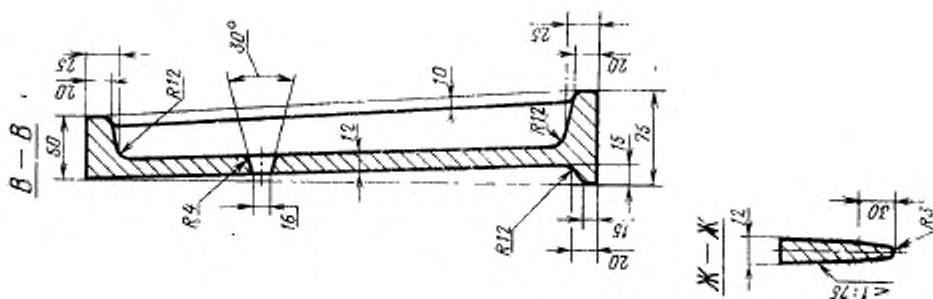
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

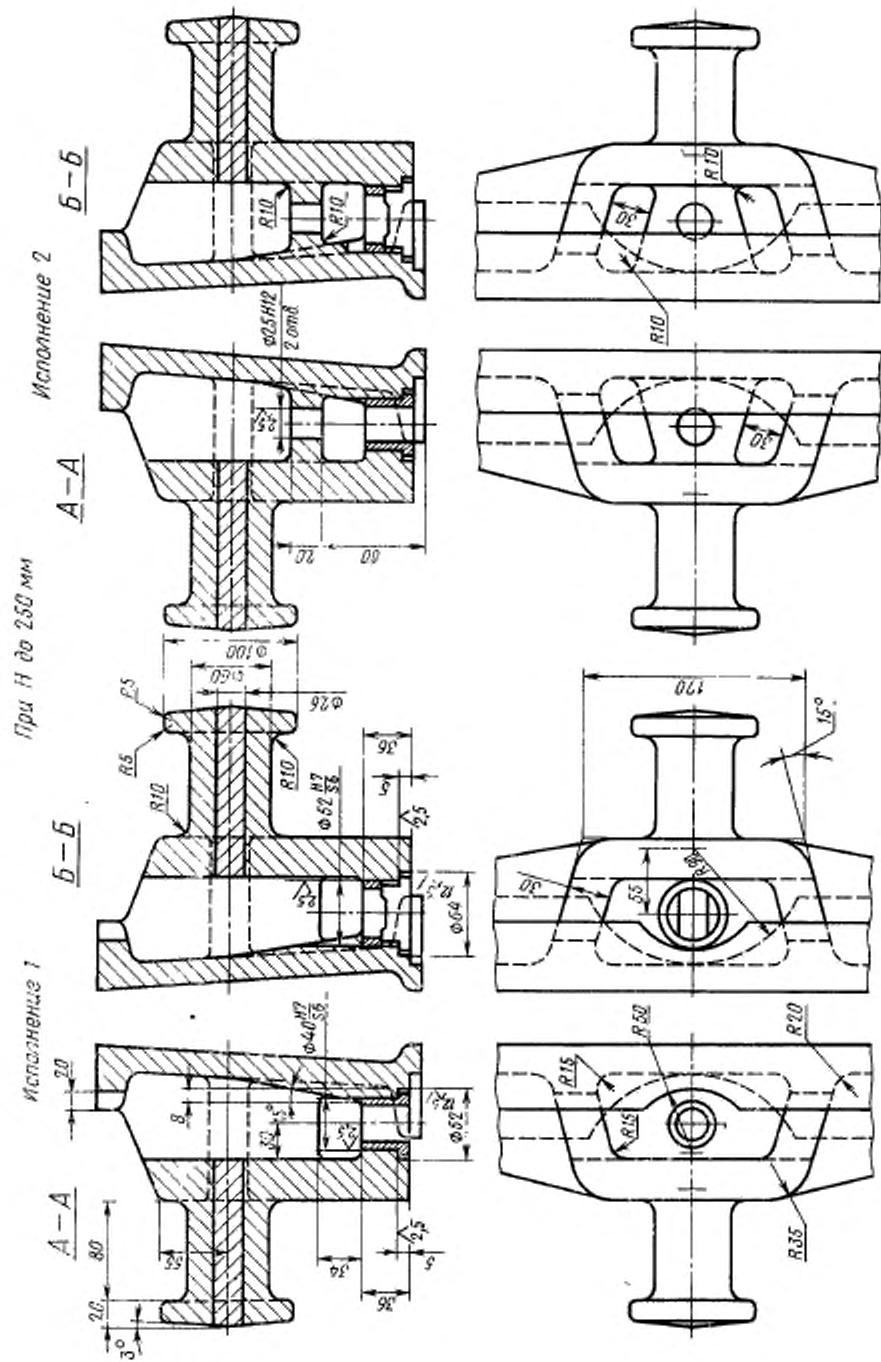
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

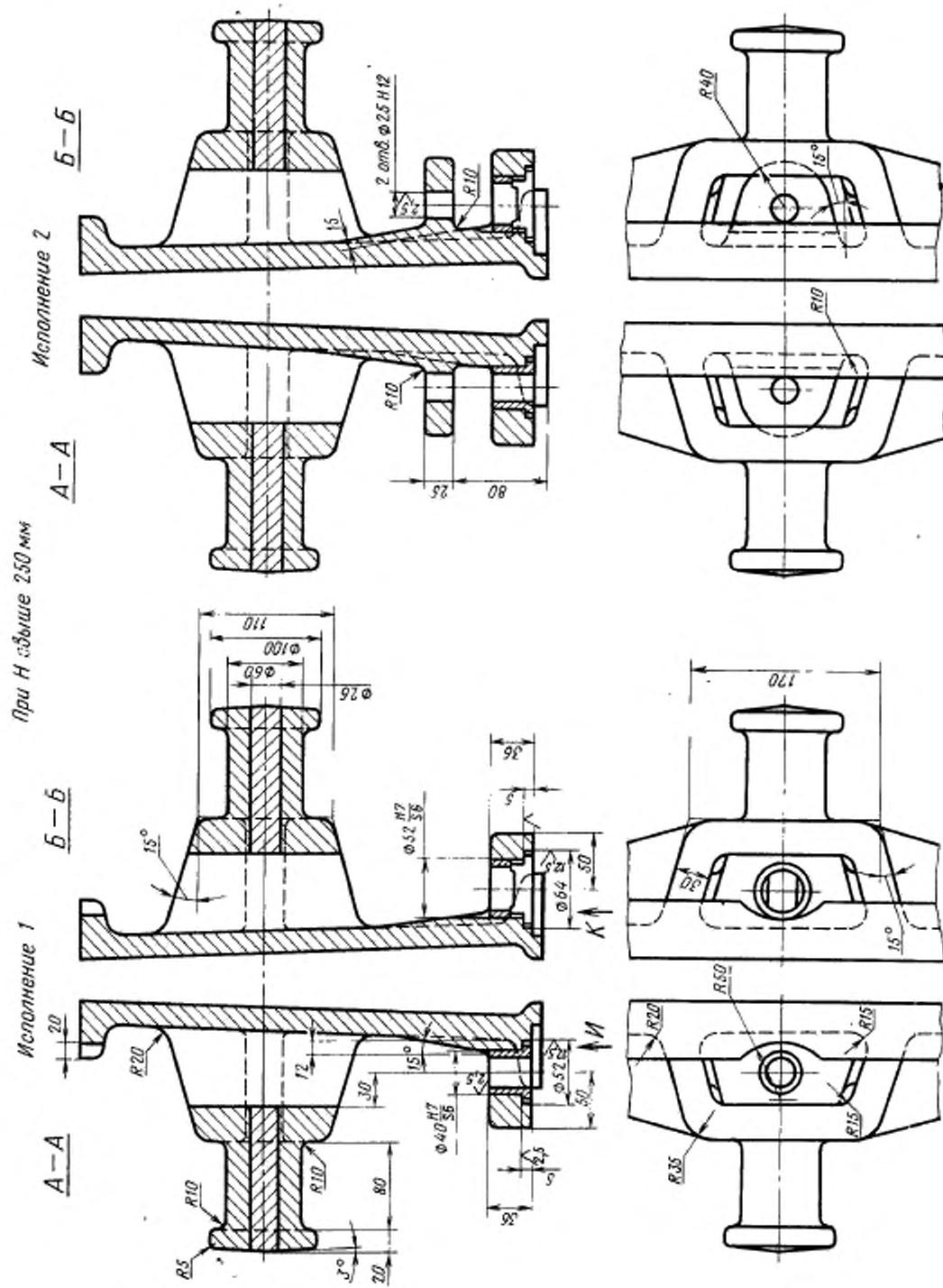
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

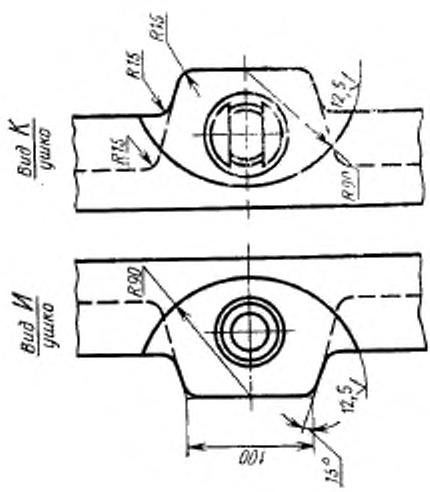
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.











P a s m e p i n a m

Обозначение сплава	Применя- емость	Исполнения	L	B	$H$ (пред. откл. $\pm 15$ $\pm 0,5$ )	$A$ (пред. откл. $\pm 15$ $\pm 0,5$ )	$L_1$	$B_1$	t	$t_1$	a	b	$b_1$	h <sub>1</sub>	Конце- стко- район нейших изогнутых отверстий	Масса, кг				
1	2																			
0272-0141	0272-0142						200								120	68	2	380		
0143	0144						250								150	60	3	412		
0145	0146						900	300							180	52	4	435		
0147	0148						1200	350	1320	1350	1640	800	500	240	225	210	45	458		
0149	0150									400						240	70	5	480	
0151	0152									200						120	68	2	392	
0272-0153	0272-0154									1000						250	150	60	3	413

## Продолжение

О обозначении опок		Размеры в мм																													
Прижиме- мость		Исполнение		L		B		<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$ )		<i>L<sub>1</sub></i>		<i>B<sub>1</sub></i>		<i>I</i>		<i>t<sub>1</sub></i>		<i>t<sub>2</sub></i>		<i>a</i>		<i>b</i>		<i>b<sub>1</sub></i>		<i>h</i>		<i>h<sub>1</sub></i>			
<i>t</i>	2	<i>t</i>	2	<i>t</i>	2	<i>t</i>	2	<i>L<sub>1</sub></i>	2	<i>B<sub>1</sub></i>	2	<i>I<sub>1</sub></i>	2	<i>I<sub>2</sub></i>	2	<i>t<sub>1</sub></i>	2	<i>t<sub>2</sub></i>	2	<i>a</i>	2	<i>b</i>	2	<i>b<sub>1</sub></i>	2	<i>h</i>	2	<i>h<sub>1</sub></i>	2		
0272-0155	0272-0156							300																							
0157	0158			1200		350	1320	1350	1640			800	590			240										160	52	4	435		
0159	0160					400																					210	45	5	465	
0161	0162					200																					240	70	5	487	
0163	0164					1000										1150	1300	450									120	68	2	409	
0165	0166					1400		300	1560	1550	1880															200	250				
0167	0168															350												150	60	3	431
0272-0169	0272-0170															400															

Приимер условного обозначения опоки *L*=1200 мм, *B*=1000 мм, *H*=400 мм, исполнения I:

Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения 2:

(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 0290-1353 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 мм.

6. В местах сопряжения ребер, напф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентилиционные отверстия не делать.

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