

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

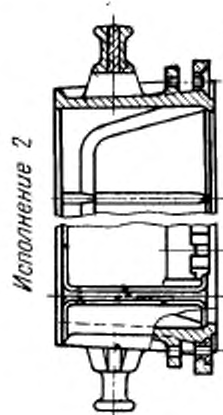
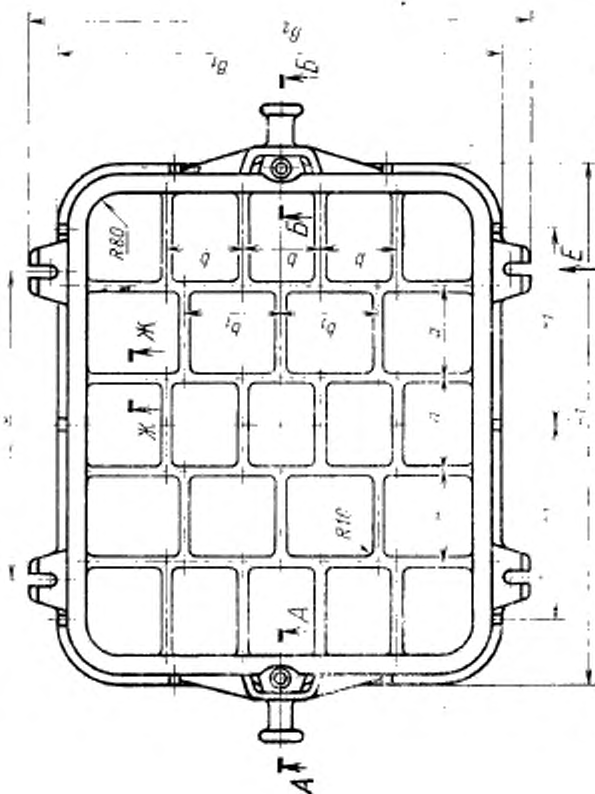
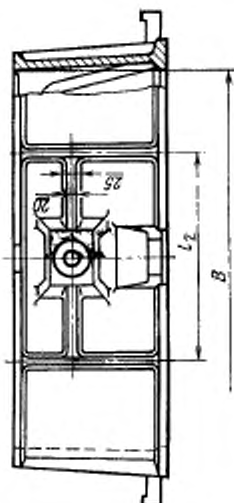
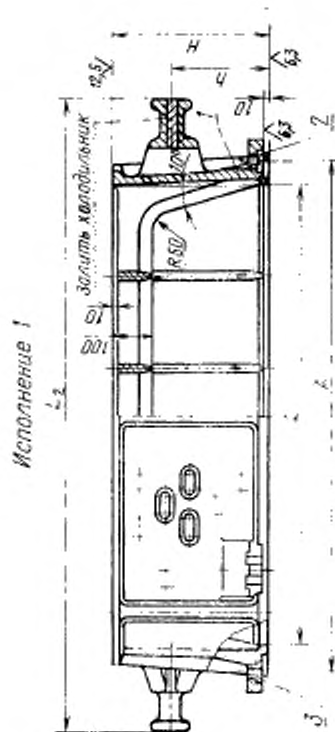
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

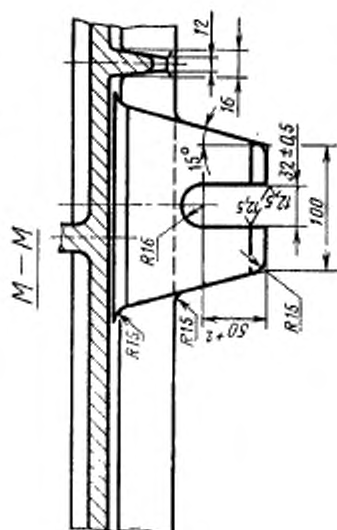
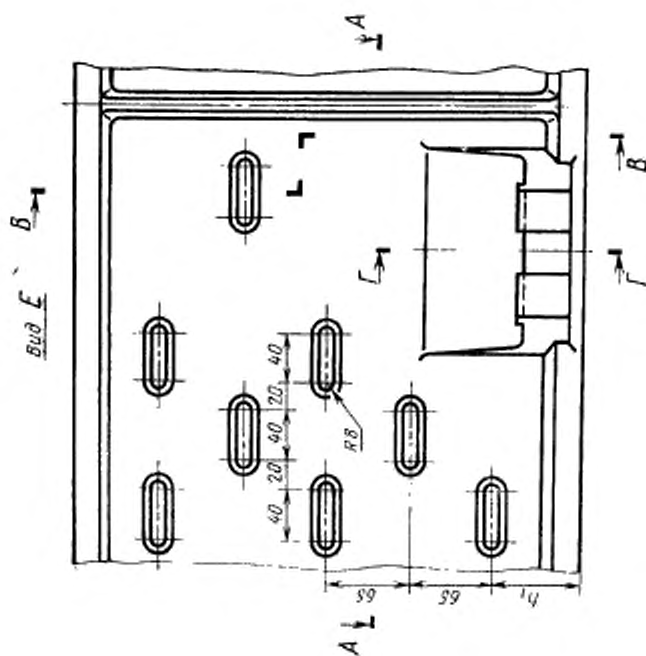
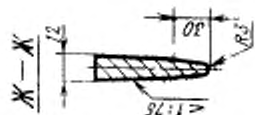
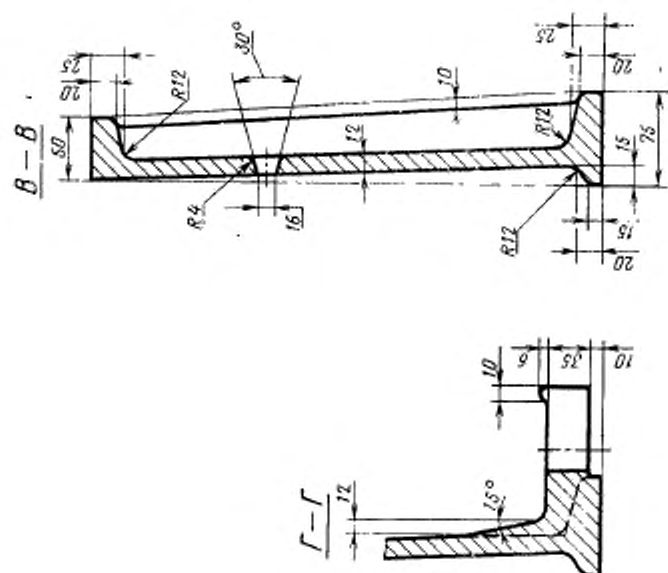
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1263 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).



При H до 250 мм

Исполнение 1

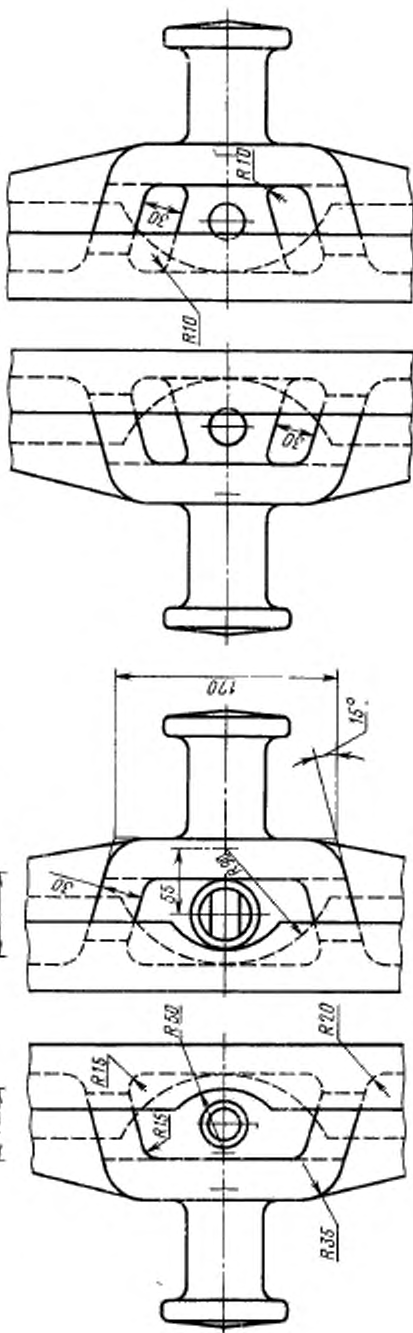
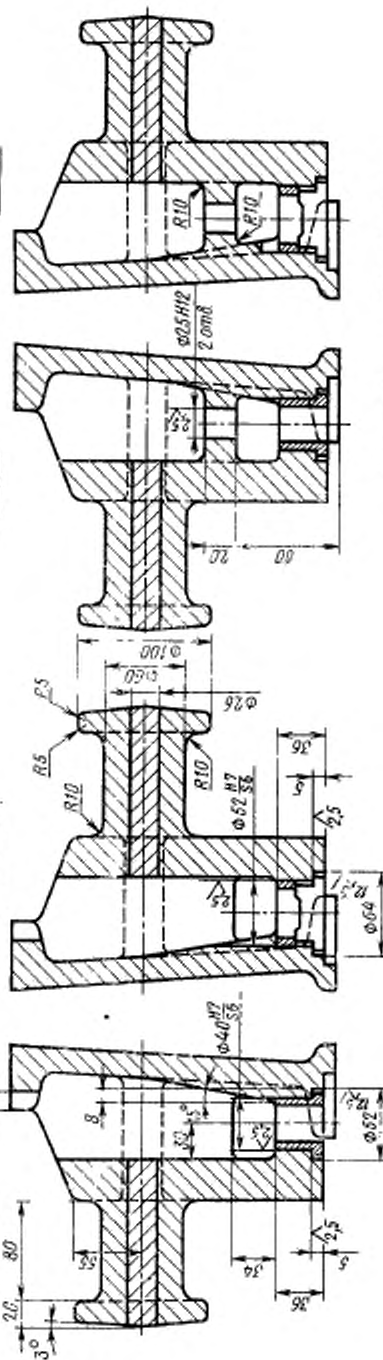
Исполнение 2

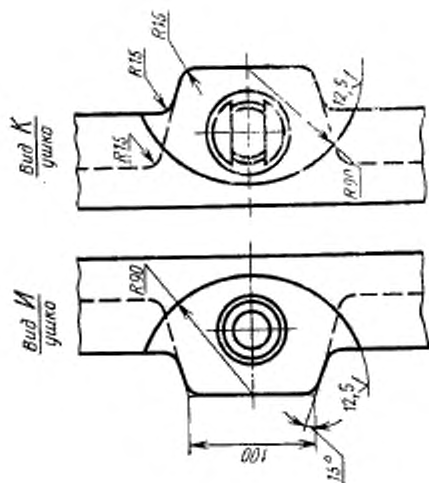
A-A

Б-Б

A-A

Б-Б





Размеры в мм

Обозначение опок	Применение		L	B	H (предел откл. +1,6)	A (предел откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	t ₁	t ₂	a	b	b ₁	A	A ₁	Количество рядов выступающих 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				1050	1200			400		180	225	180	52	4	435
0147		0148			350						800	500		240			210	45		458
0149		0150			400												240	70	5	480
0151		0152			200								450				120	68	2	392
0272-0153		0272-0154		1000	250				1150	1300					200	250	150	60	3	413

Размеры в мм

Обозначение опок	Примечание		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количе- ство разно- верных проулов отверстий	Масса, кг
	1	2																		
0272-0155	0272-0156				300												180	52	4	435
0157	0158		1200		350	1320	1360	1640			800	500		240			210	45	5	465
0159	0160				400												240	70		487
0161	0162			1000	200				1150	1300			450		200	250	120	68	2	409
0163	0164				250												150	60	3	431
0165	0166		1400		300	1500	1550	1880			1000	600		280			180	52	4	455
0167	0168				350												210	45	5	478
0272-0169	0272-0170				400												240	70		500

Пример условного обозначения опок $L=1200$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—69

(Измененная редакция, Изм. № 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, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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