

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,
width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14987-69***

Взамен
МН 1992-61

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.

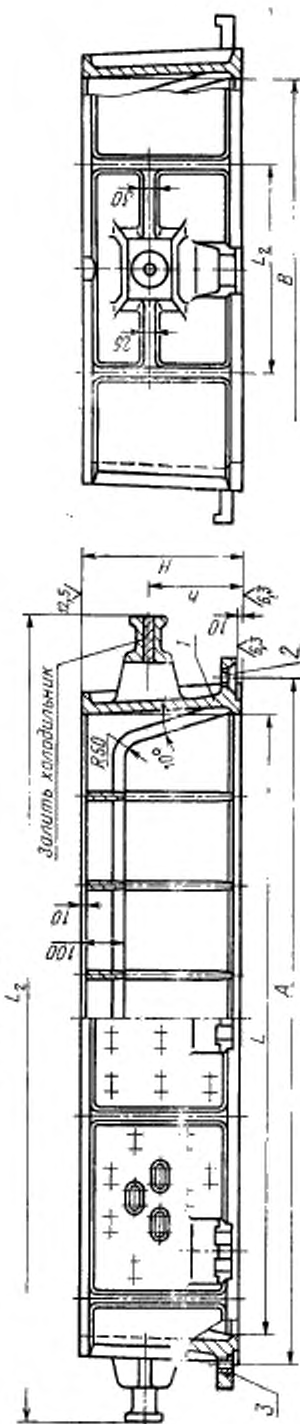
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

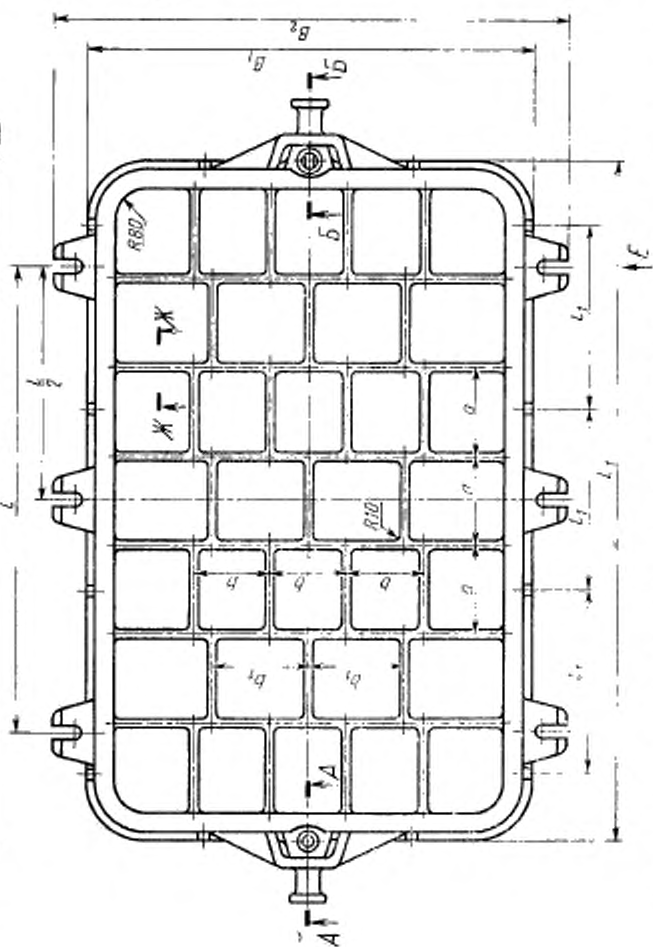
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

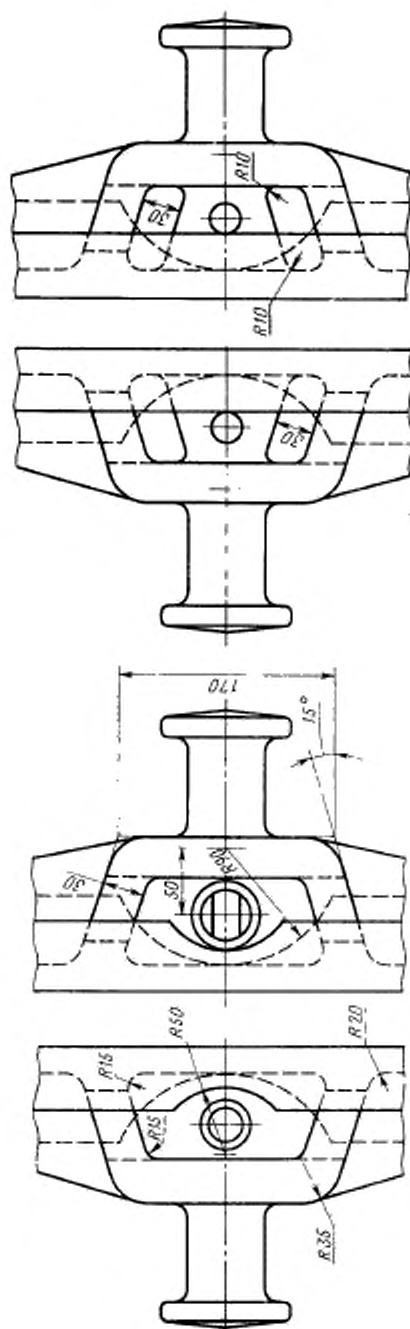
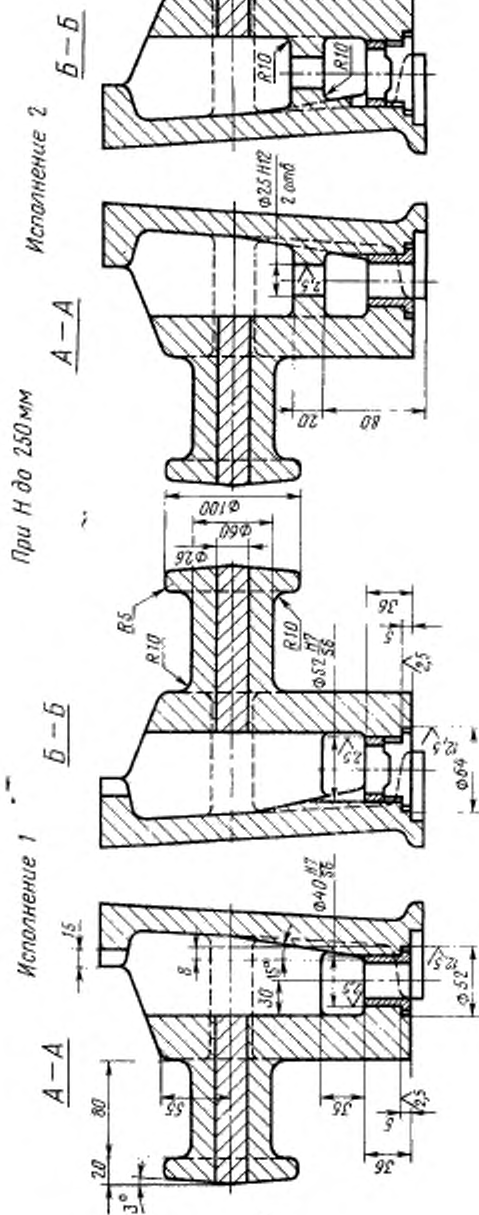
Исполнение 1



Исполнение 2



1—коопус; 2—атулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—атулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).

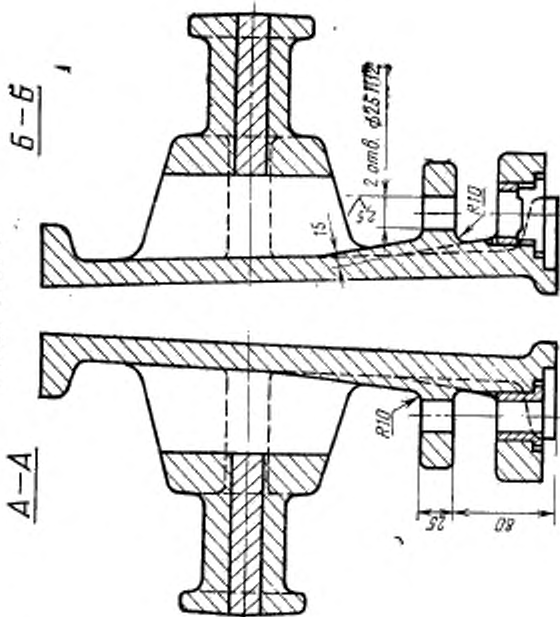


При H свыше 250 мм

Исполнение 1

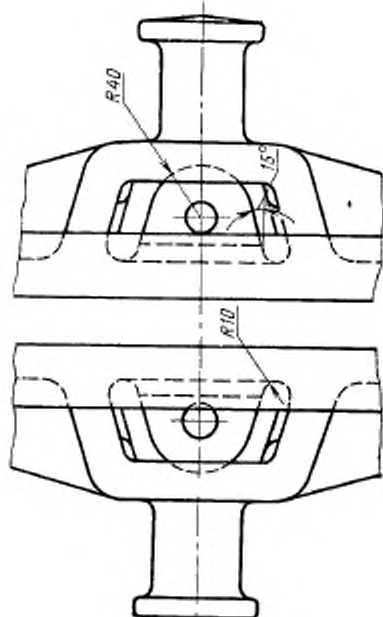
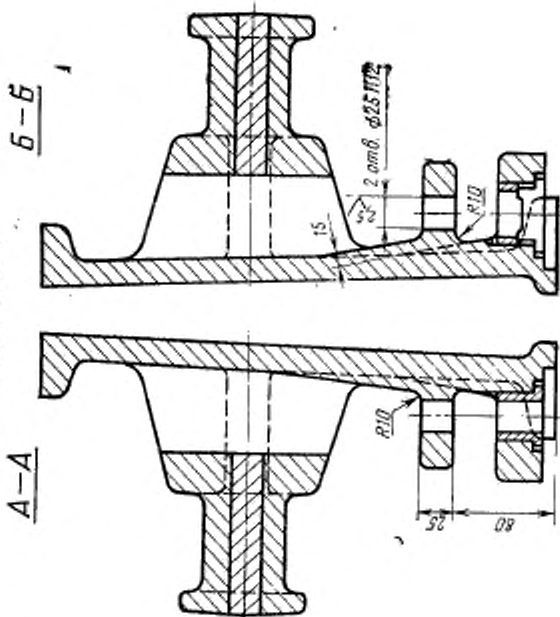
Б-Б

А-А



Б-Б

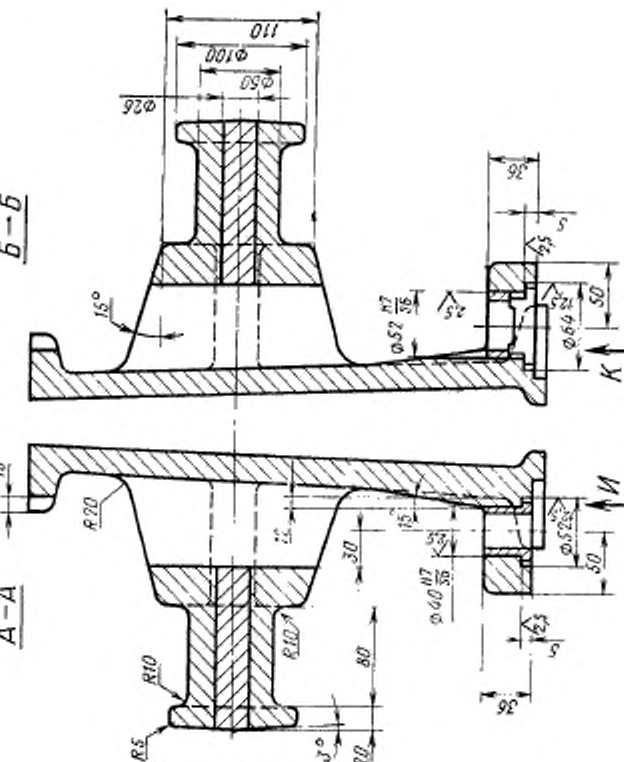
Исполнение 2



Исполнение 1

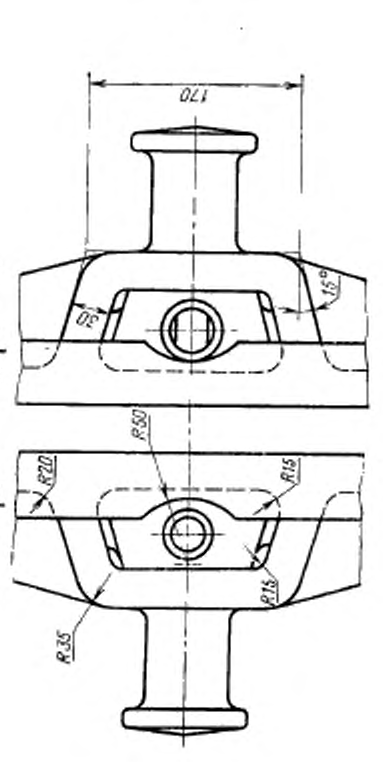
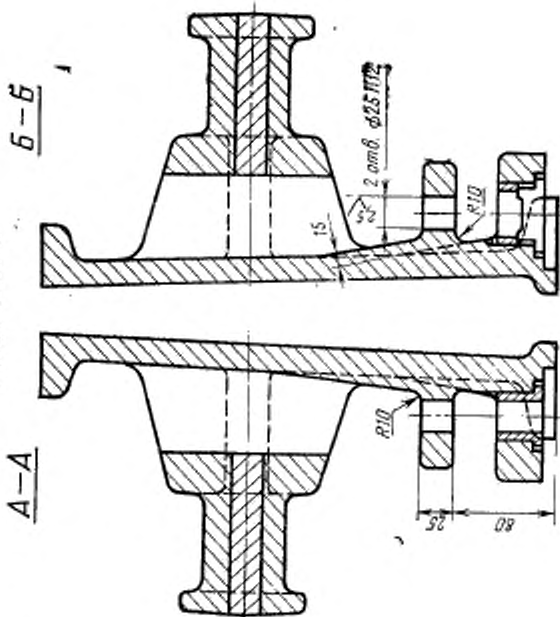
Б-Б

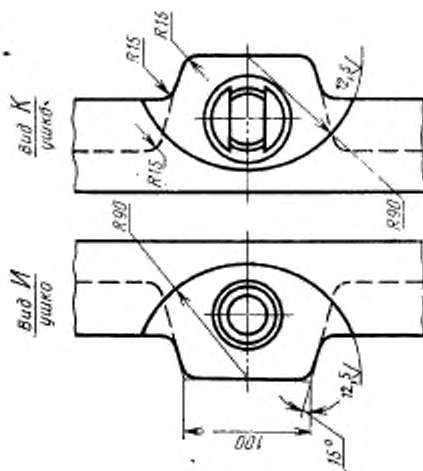
А-А



Б-Б

Исполнение 2





Размеры мм

| Обозначение олов | Применение | | L | B | H (пре- откл. ±1,5) | A | | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | t | t ₁ | t ₂ | a | b | d | h | M | Количество отверстий в плоскости отверстий | Масса, кг |
|------------------|------------|------------|------|------|------------------------------|-------------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----------------|----------------|-----|-----|-----|-----|----|--|--------------|
| | Исполнения | Исполнения | | | | Но- мин. | Пре- откл. | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 |
| 0272-0211 | 0272-0212 | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | 120 | 70 | 2 | 451 |
| 0213 | 0214 | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 480 |
| 0215 | 0216 | | 1000 | | | | | | | 1150 | 1300 | | 450 | | | 200 | 250 | 180 | 50 | 4 | 509 |
| 0217 | 0218 | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | 5 | 537 |
| 0219 | 0220 | | | 400 | | | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | | 566 |
| 0221 | 0222 | | 1600 | 200 | | 1760 | ±0,5 | 1750 | 2080 | | | 1300 | 480 | | | | | 120 | | 2 | 469 |
| 0223 | 0224 | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 501 |
| 0225 | 0226 | | 1200 | | | | | | | 1350 | 1500 | | 550 | | | 240 | 300 | 180 | 50 | 4 | 534 |
| 0227 | 0228 | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | 5 | 568 |
| 0229 | 0230 | | | 400 | | | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | | 600 |
| 0231 | 0232 | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | 120 | | 2 | 474 |
| 0233 | 0234 | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 511 |
| 0235 | 0236 | | 1800 | 1000 | | 2000 | ±1,0 | 1950 | 2320 | 1150 | 1300 | 1500 | 550 | 450 | 260 | 200 | 250 | 180 | 50 | 4 | 541 |
| 0237 | 0238 | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | 5 | 575 |
| 0272-0239 | 0272-0240 | | | 400 | | | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | | 612 |

| Размеры в мм | | | | | | | | | | Продолжение | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-----------|------------|------------|---------------------|------|-----|-------------------------------|----------------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|----------------|-----|-----|----------------|-----|----------------|--|--------------|
| Обозначение опок | | | Примечание | | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | A | | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | l ₁ | l ₂ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Количество рычагов винтовых шпонок отверстий | Масса, кг |
| Исполнения | | Исполнения | | No мил. откл. | | | | Пред. откл. | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0241 | 0272-0242 | | | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | 120 | 70 | 2 | 501 |
| 0243 | 0244 | | | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 535 |
| 0245 | 0246 | | | 1800 | 1200 | 300 | | 2000 | 1950 | 2320 | 1330 | 1500 | 1500 | 550 | 550 | 260 | 240 | 300 | | 180 | 50 | 4 | 568 |
| 0247 | 0248 | | | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | 5 | 600 |
| 0249 | 0250 | | | | | 400 | | | ±1,0 | | | | | | | | | | | 240 | 70 | | 634 |
| 0251 | 0252 | | | | | 200 | | | | | | | | | | | | | | 120 | | 2 | 502 |
| 0253 | 0254 | | | | | 250 | | | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | 3 | 538 |
| 0255 | 0256 | | | 2000 | 1000 | 300 | | 2200 | 2150 | 2520 | 1150 | 1300 | 1200 | 575 | 450 | 285 | 200 | 250 | | 180 | 50 | 4 | 568 |
| 0257 | 0258 | | | | | 350 | | | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | 5 | 600 |
| 0272-0259 | 0272-0260 | | | | | 400 | | | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | | 635 |

Пример условного обозначения опок L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения I:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987-69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987-69

(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 0290-1353 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.