

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

Взамен
МН 1992-61

ГОСТ
14987-69*

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

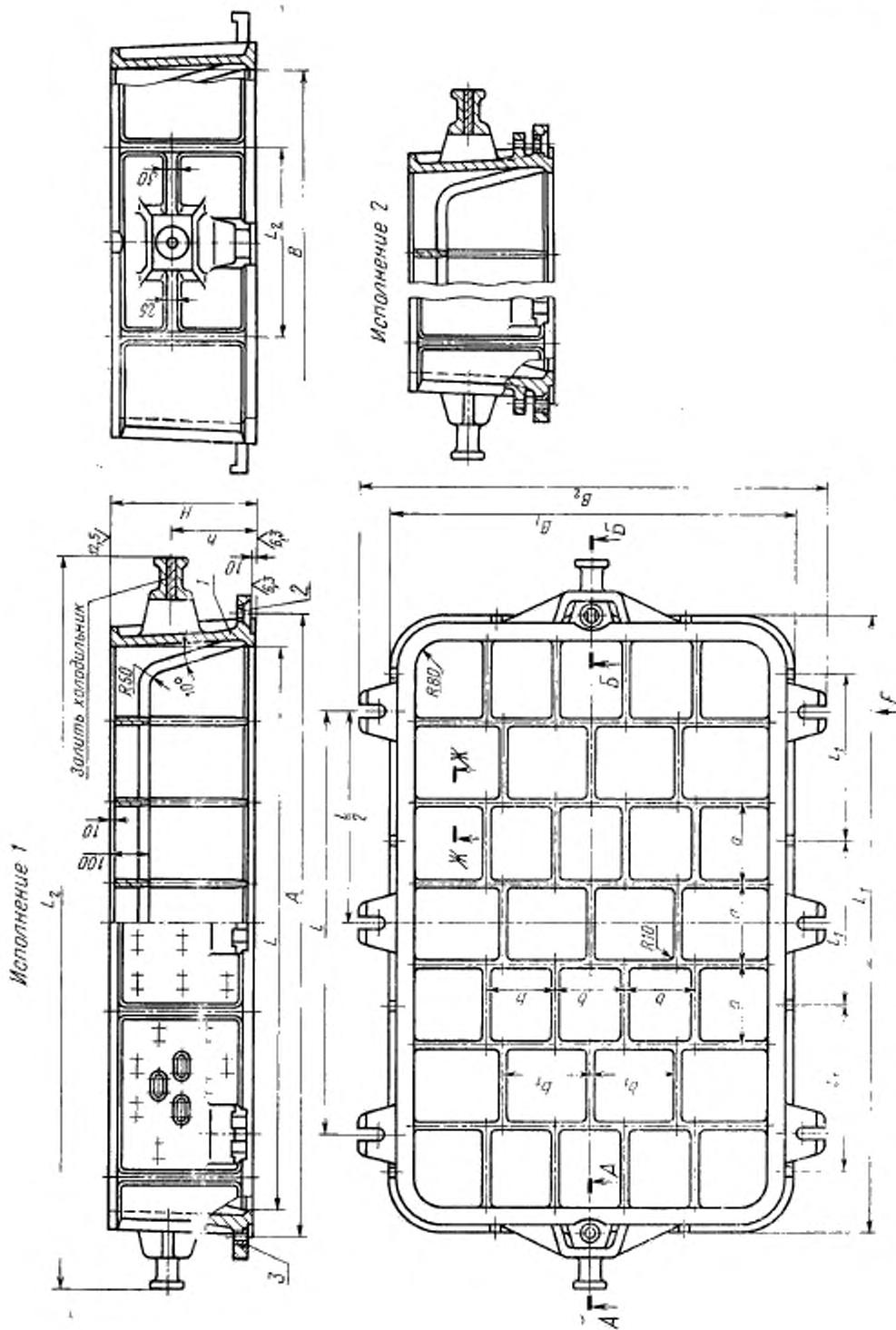
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

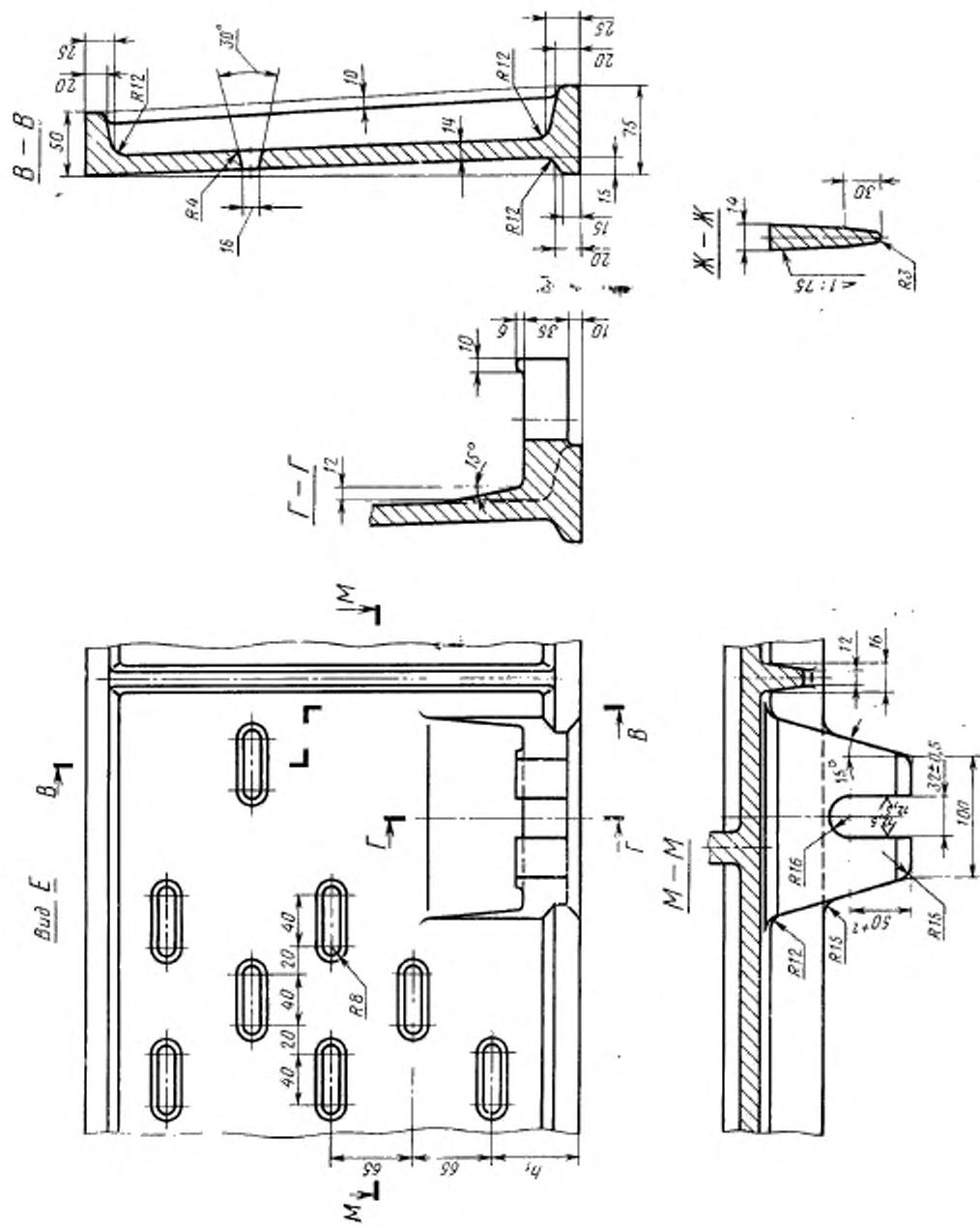
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

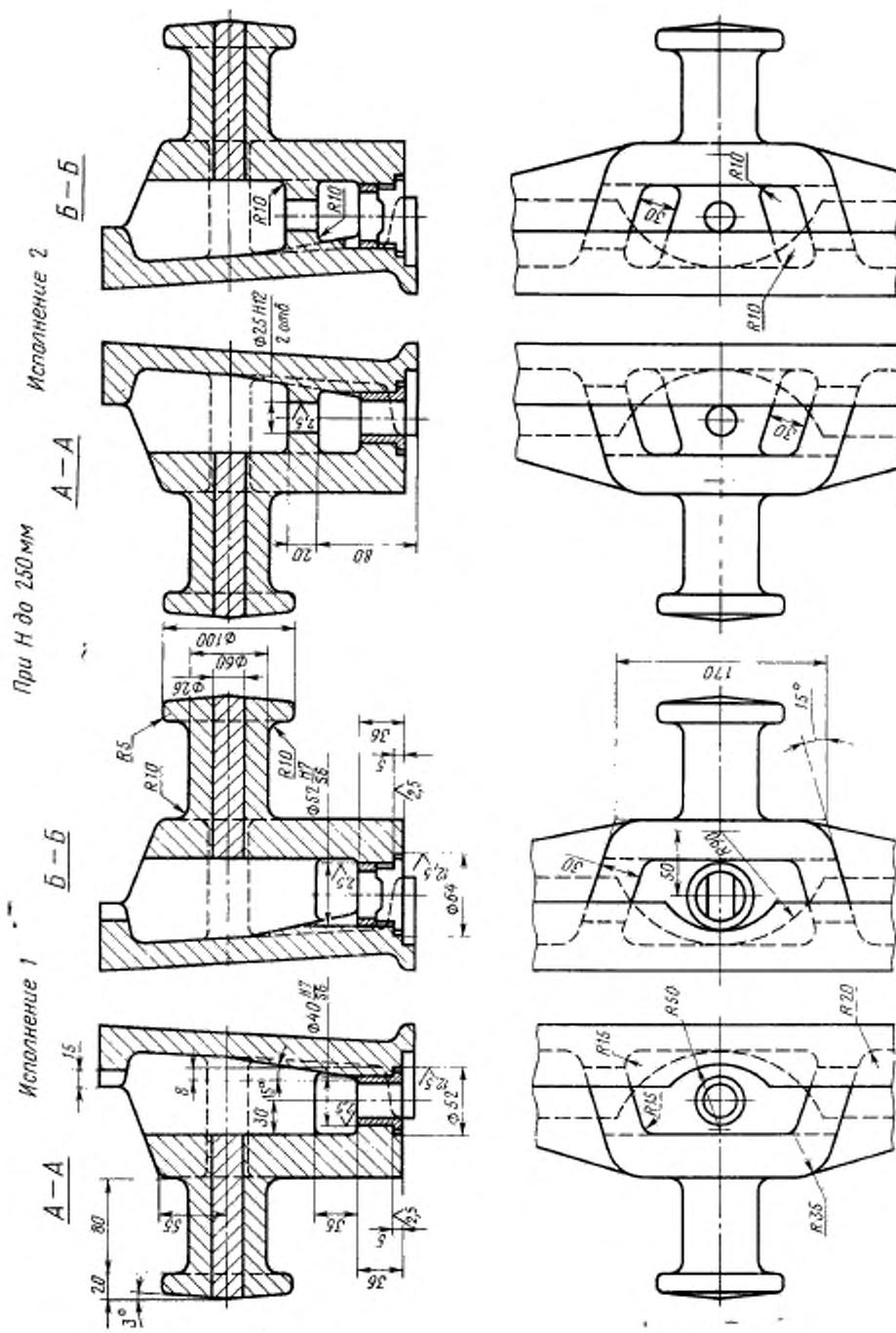
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



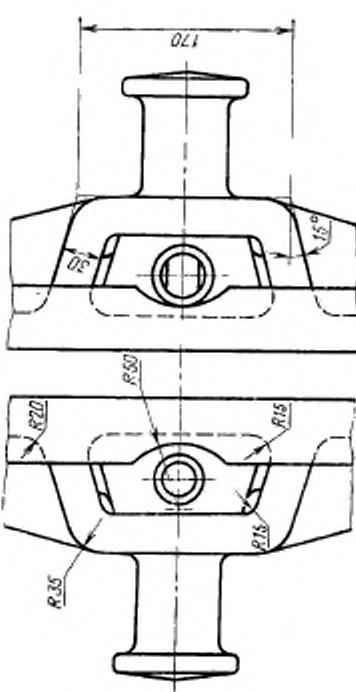
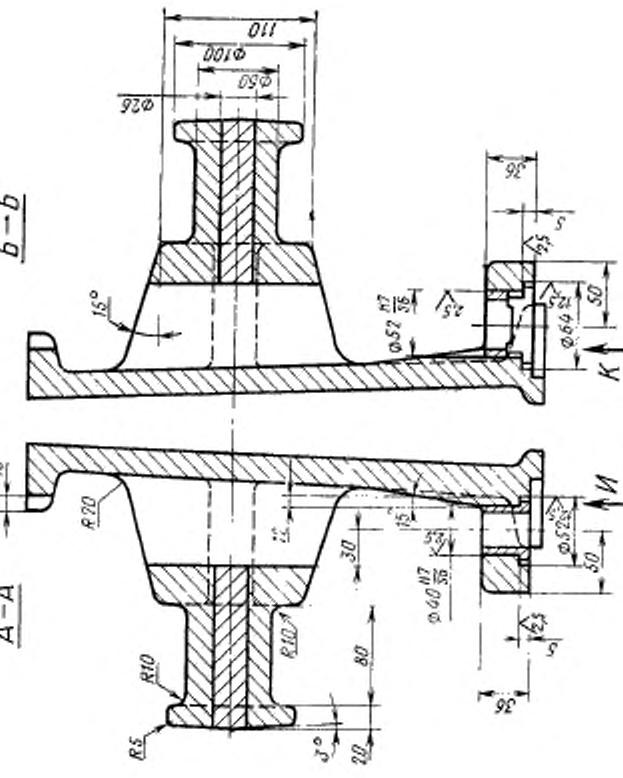
1—заглушка направляющая ГОСТ 1253 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 2—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).



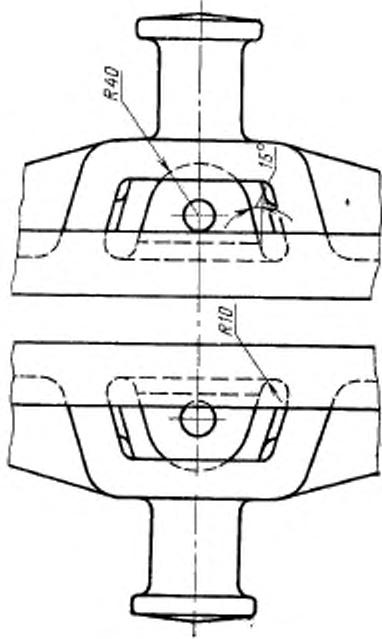
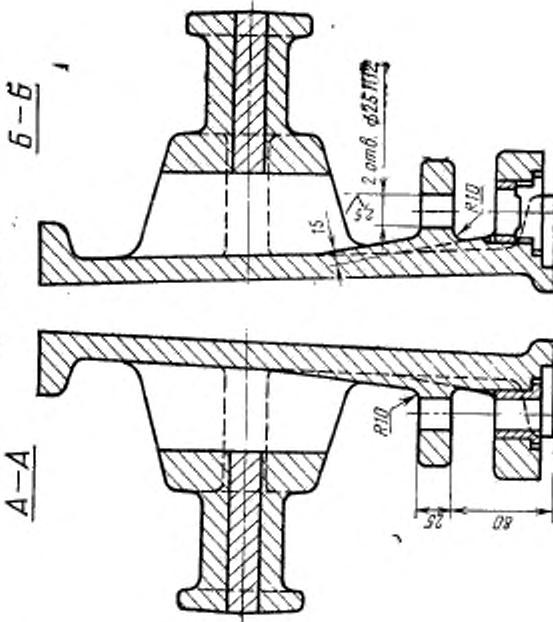


При H сбывае 250 мм

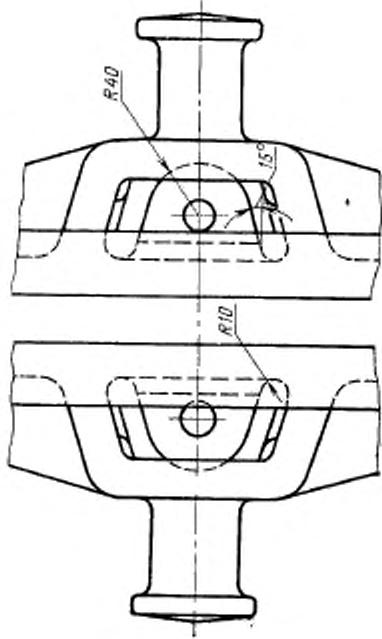
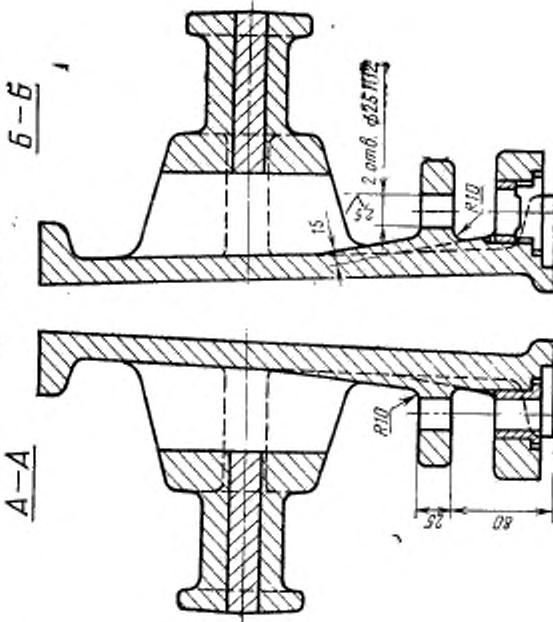
Исполнение 1



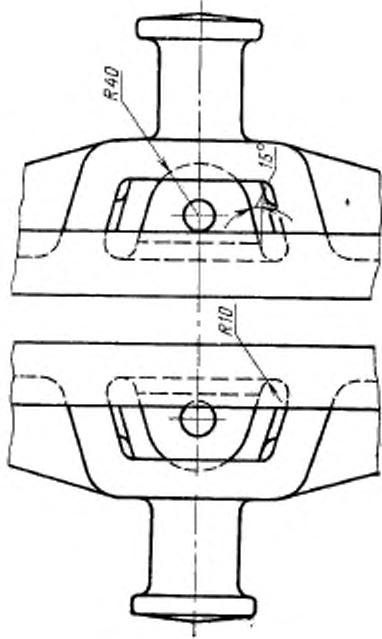
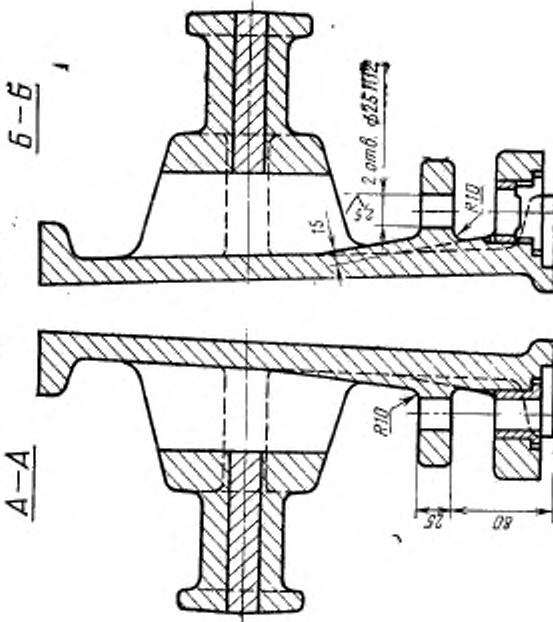
Исполнение 2



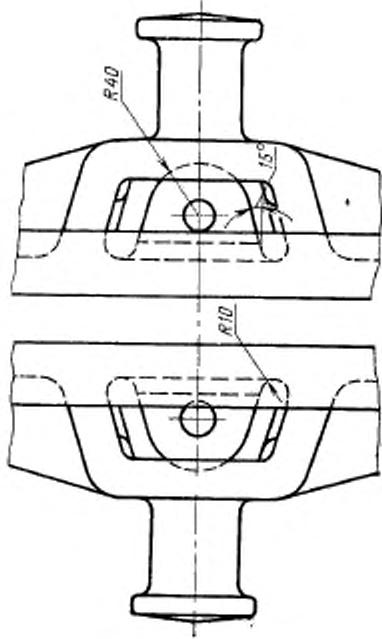
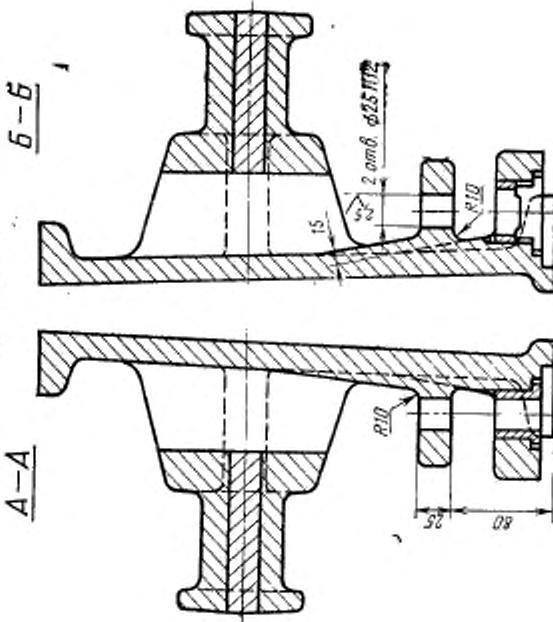
Исполнение 3



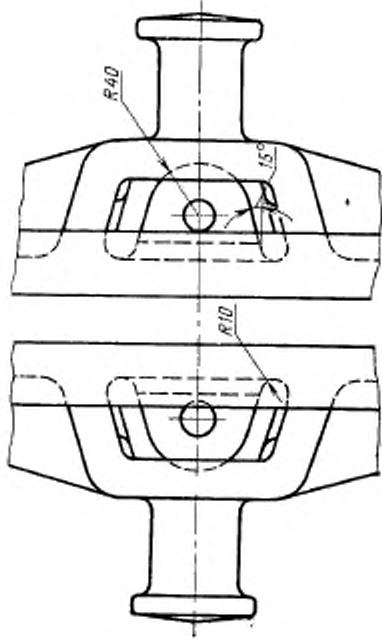
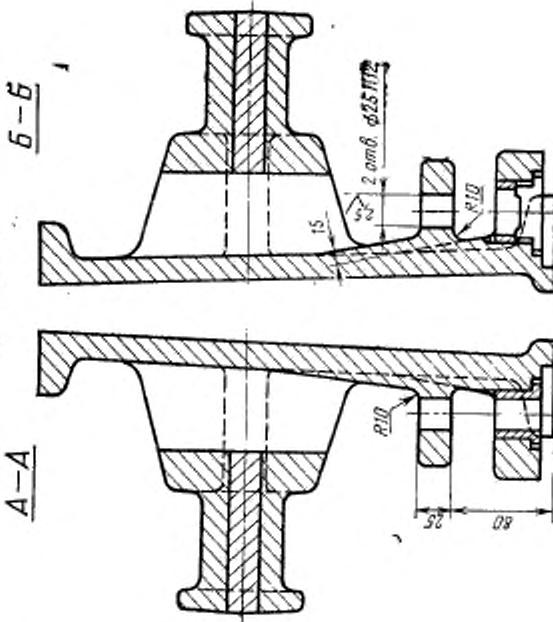
Б-Б



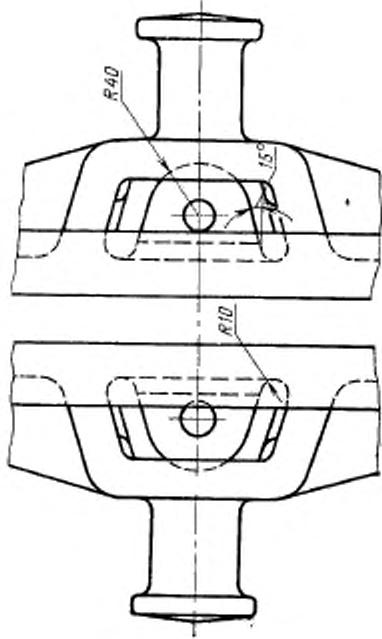
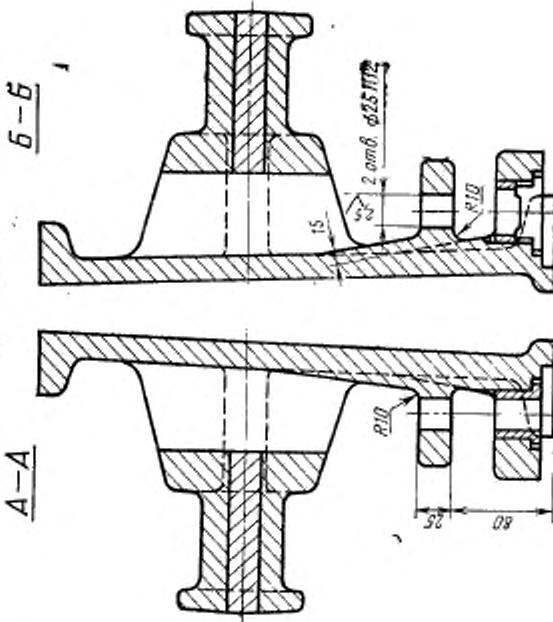
Б-Б



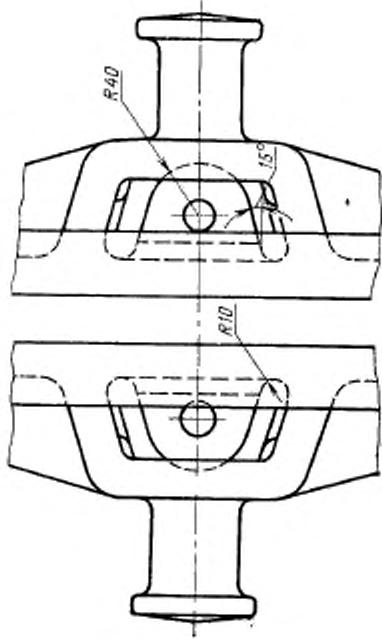
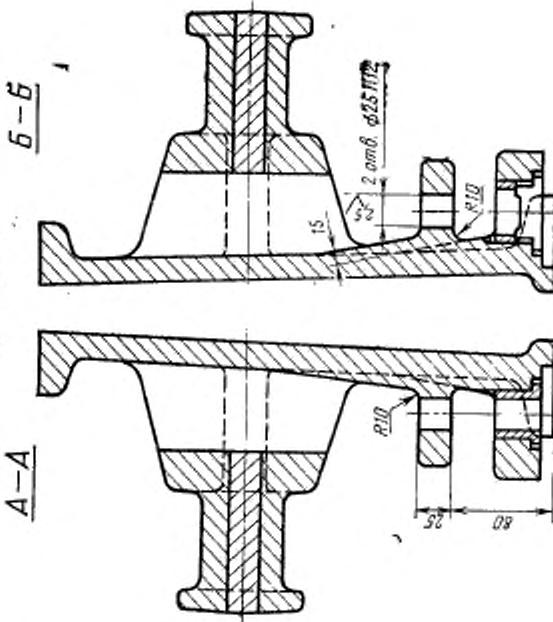
Б-Б



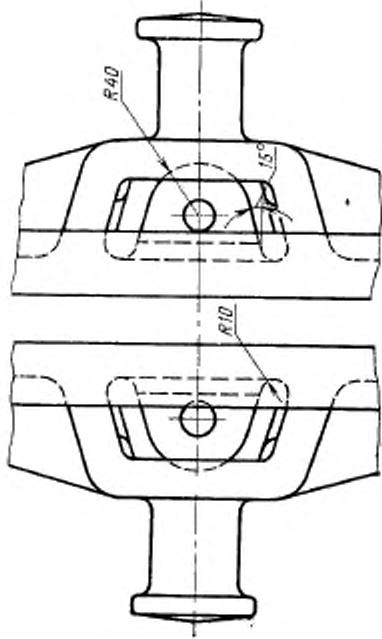
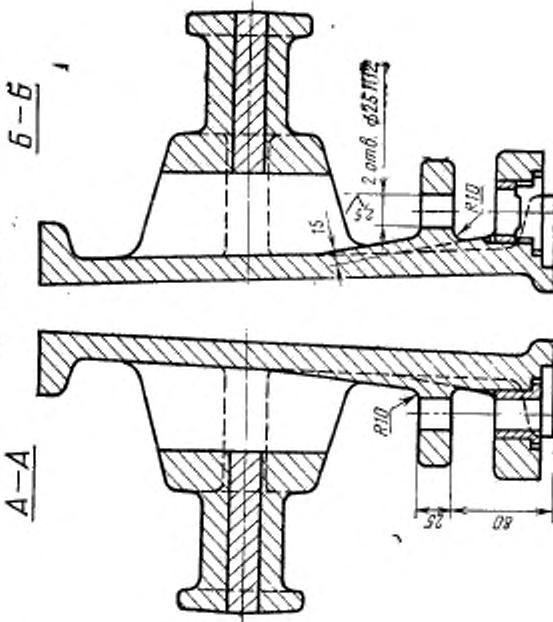
Б-Б



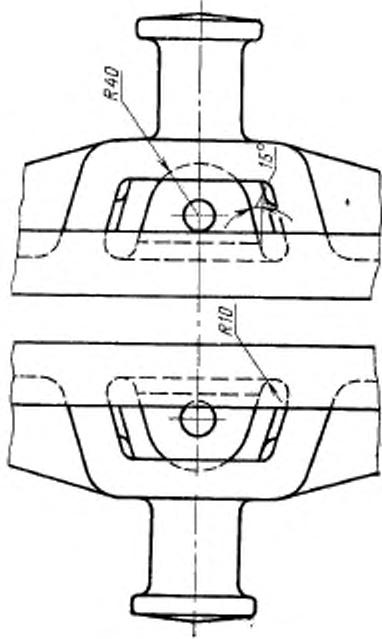
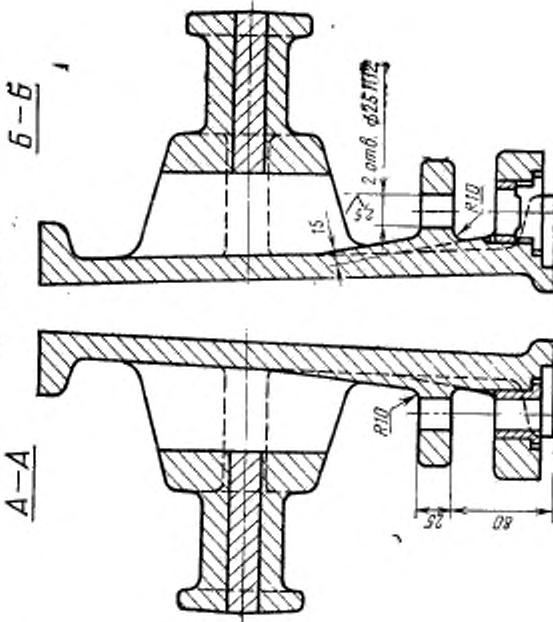
Б-Б



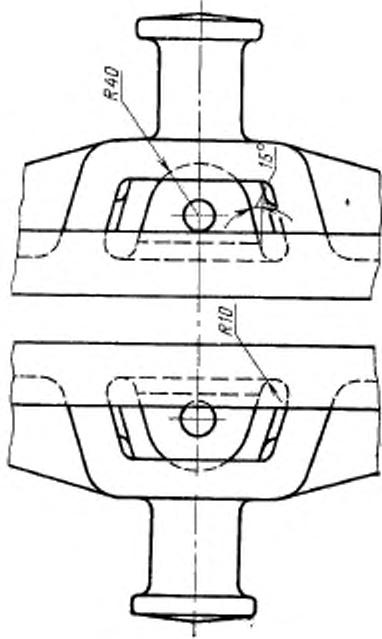
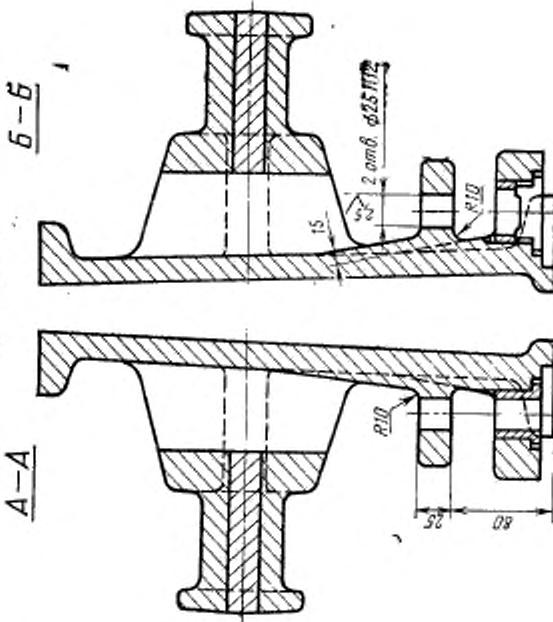
Б-Б



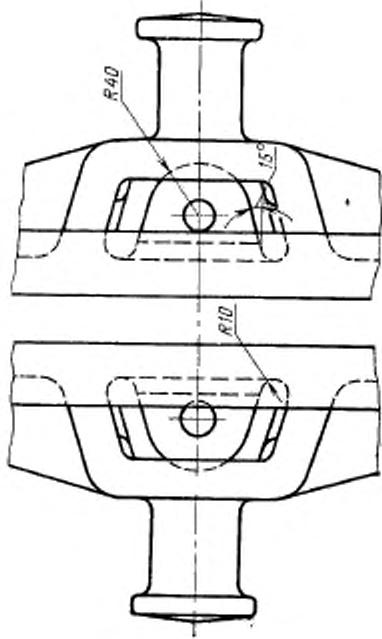
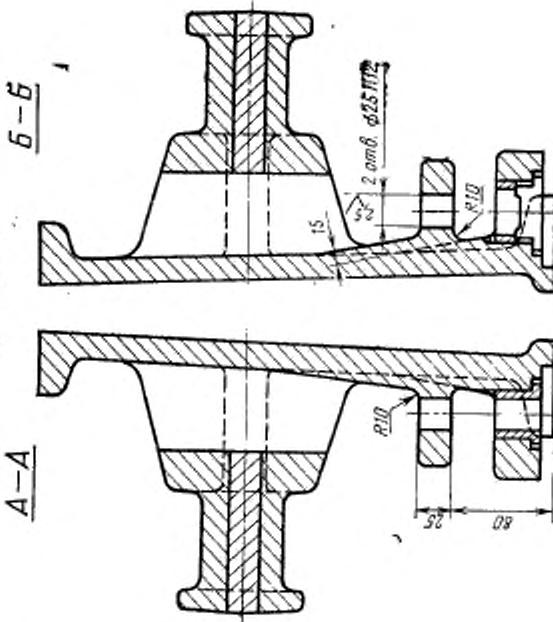
Б-Б



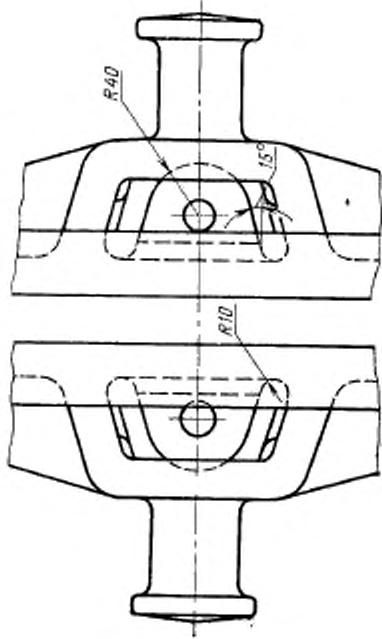
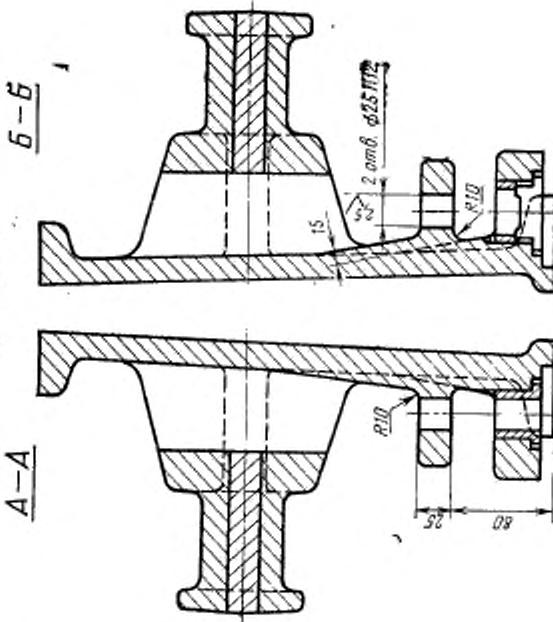
Б-Б



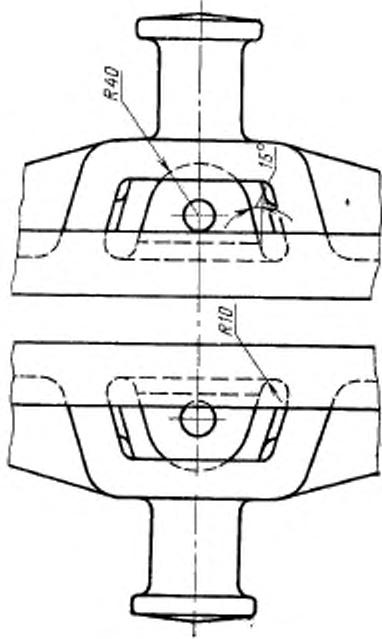
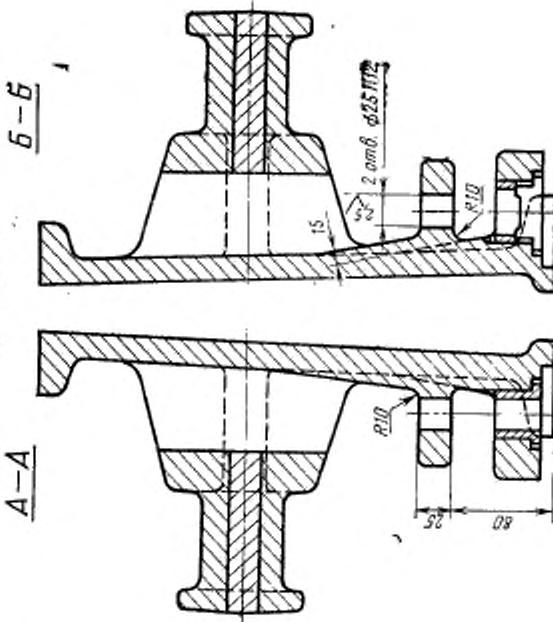
Б-Б



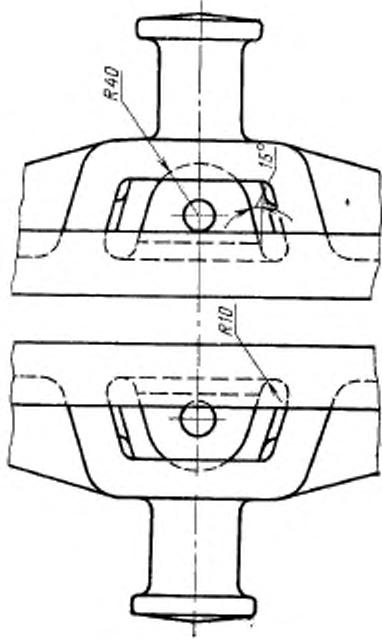
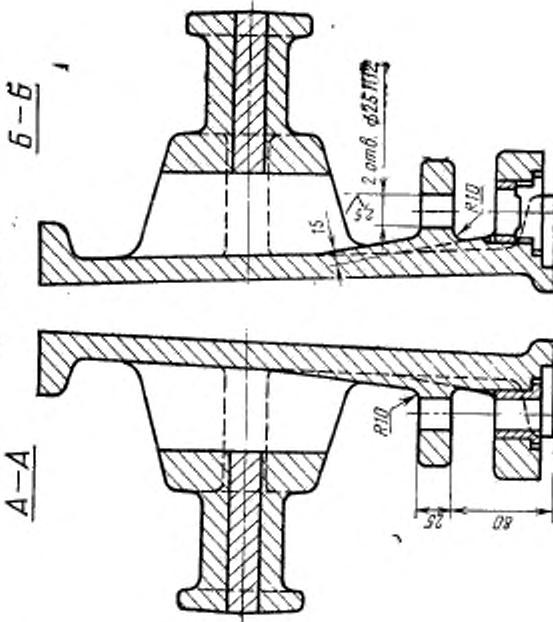
Б-Б



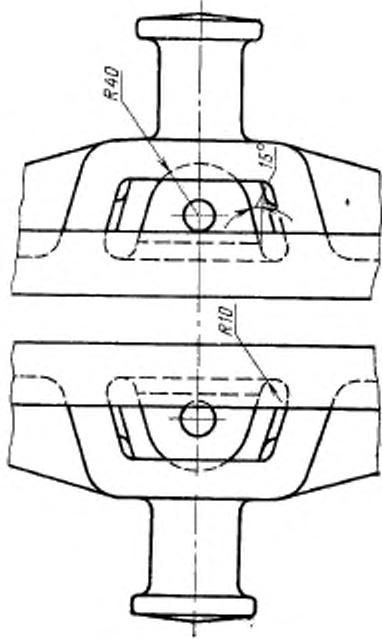
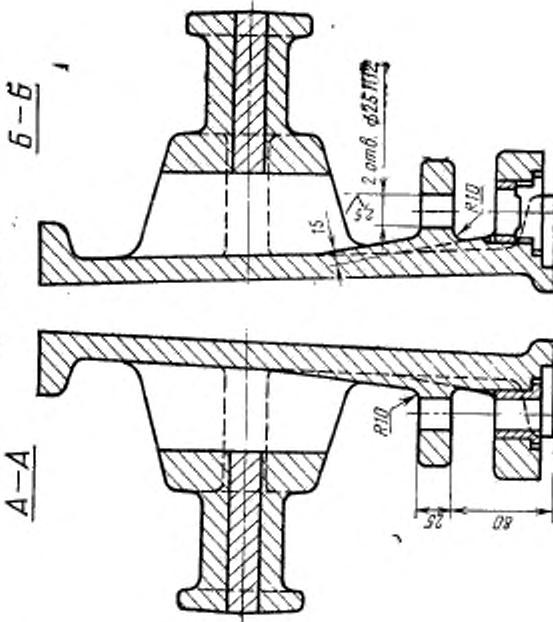
Б-Б



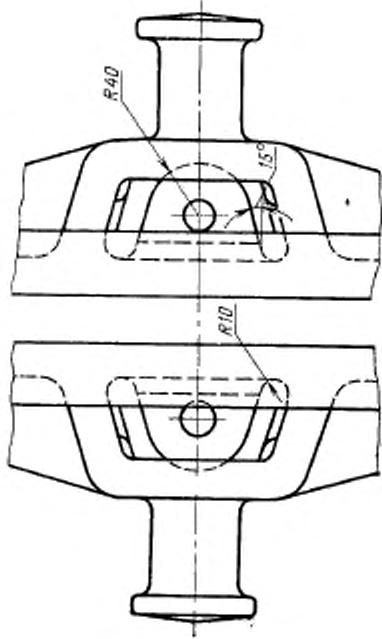
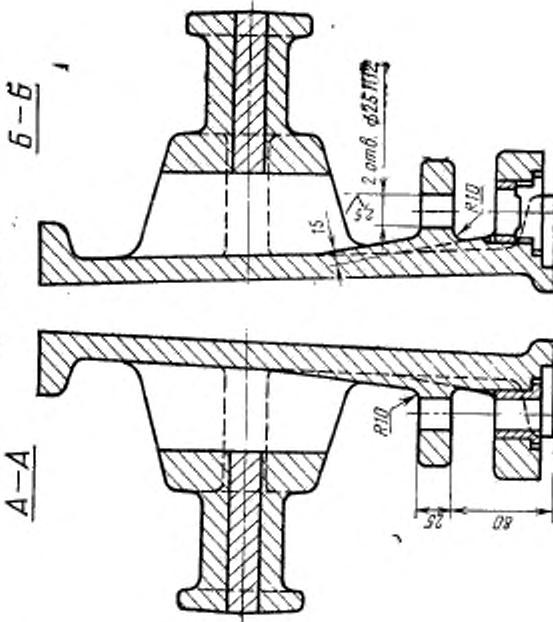
Б-Б



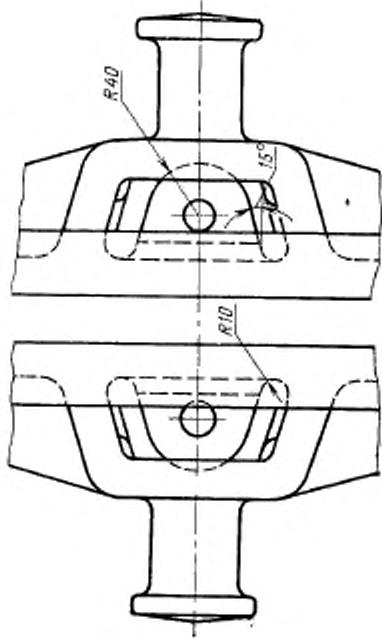
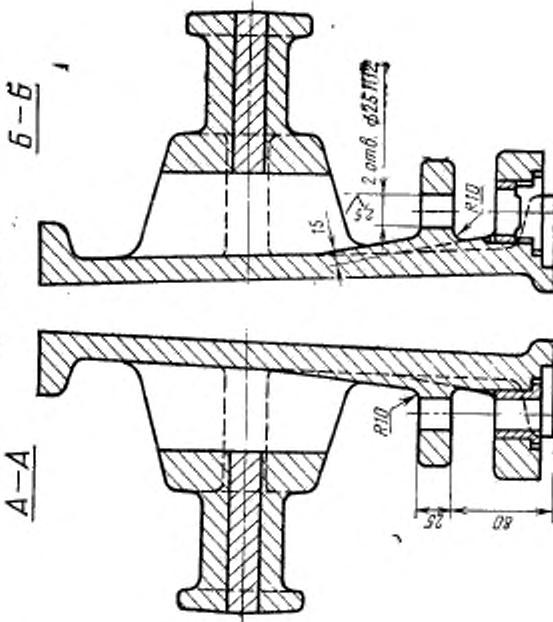
Б-Б



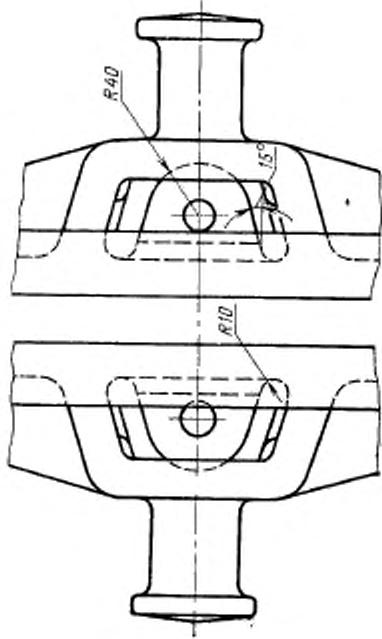
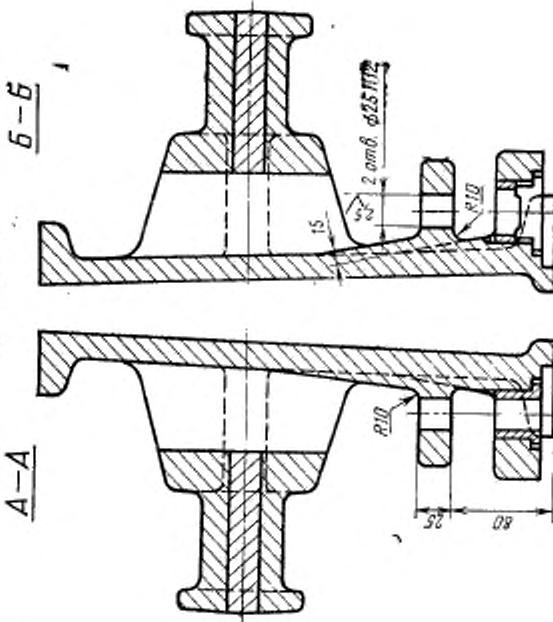
Б-Б



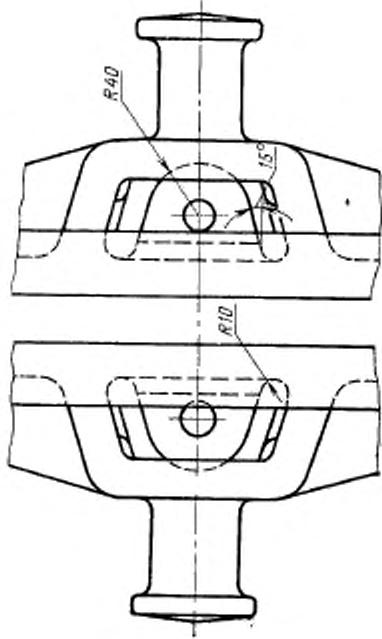
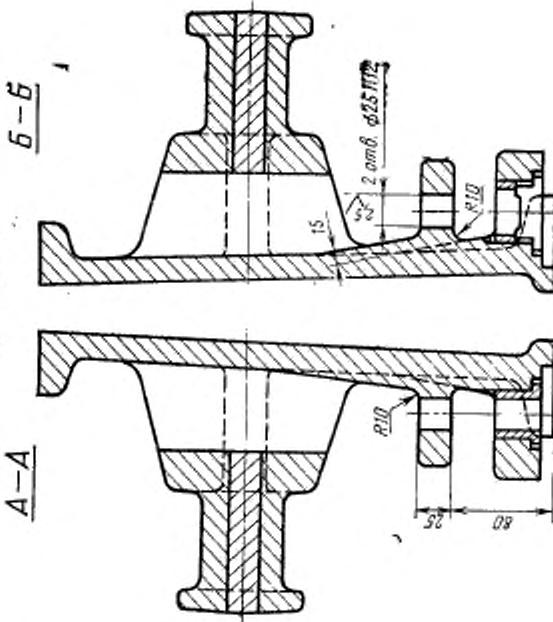
Б-Б



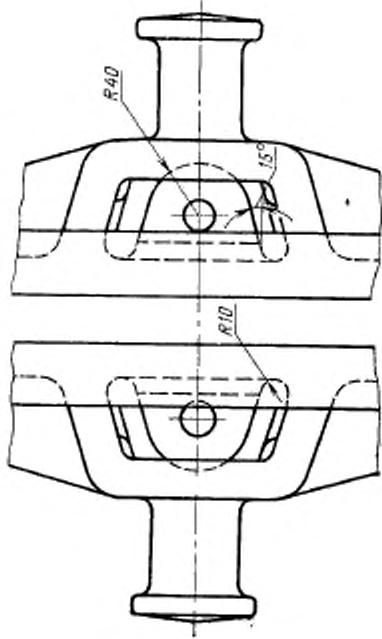
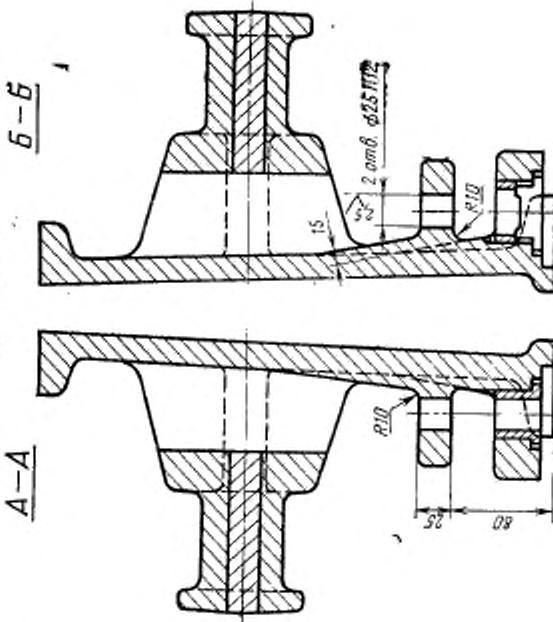
Б-Б



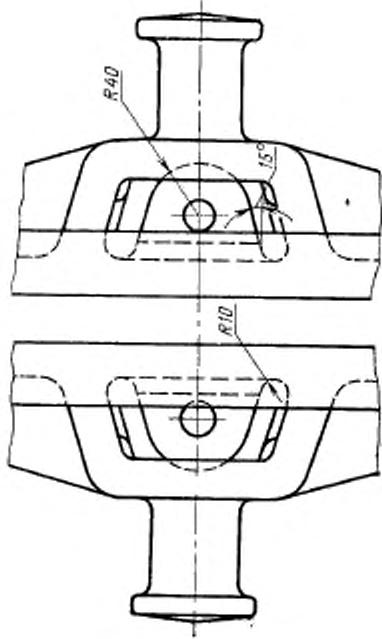
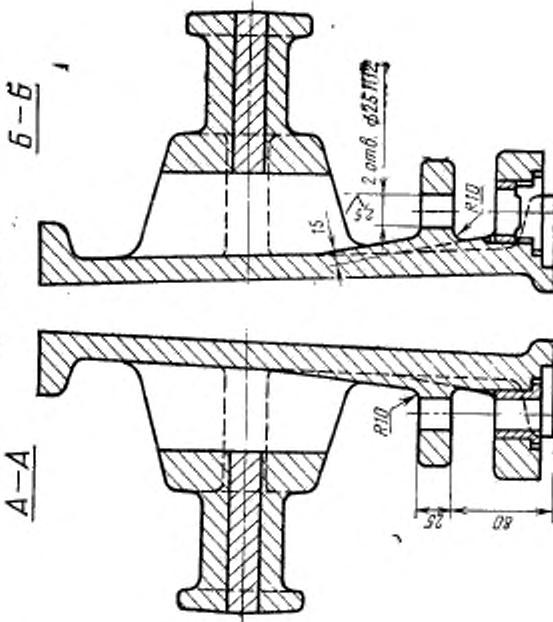
Б-Б



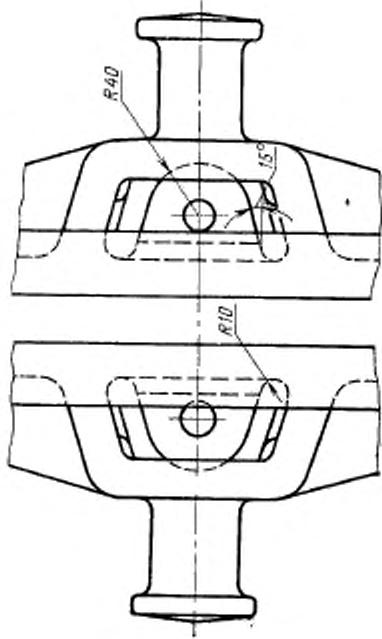
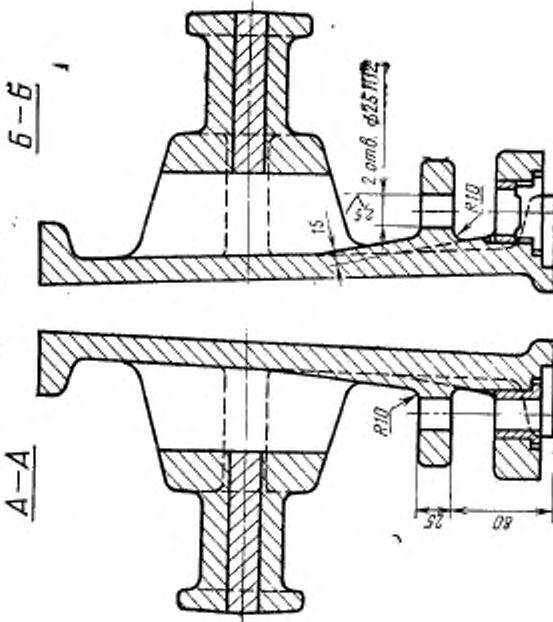
Б-Б



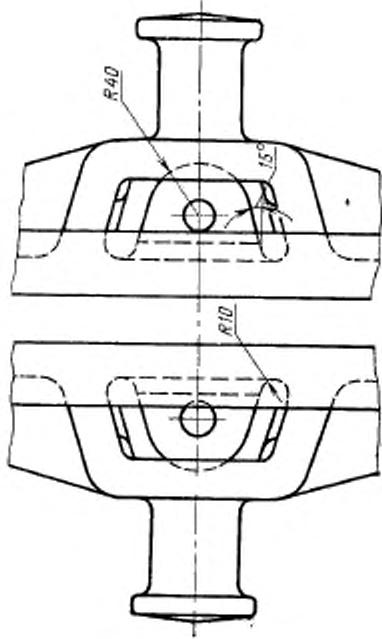
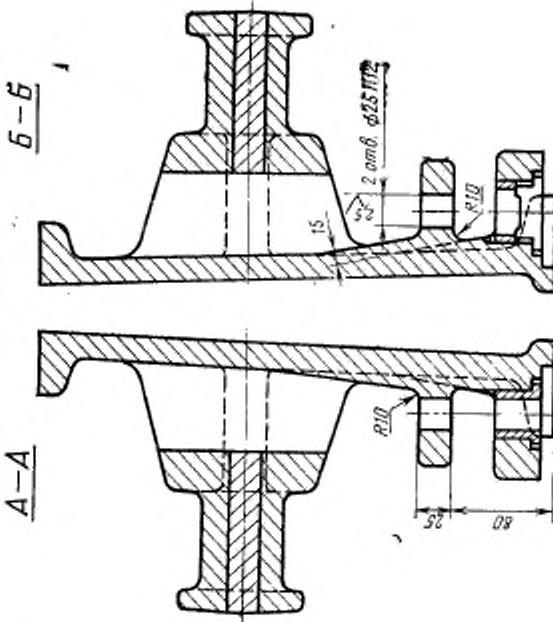
Б-Б



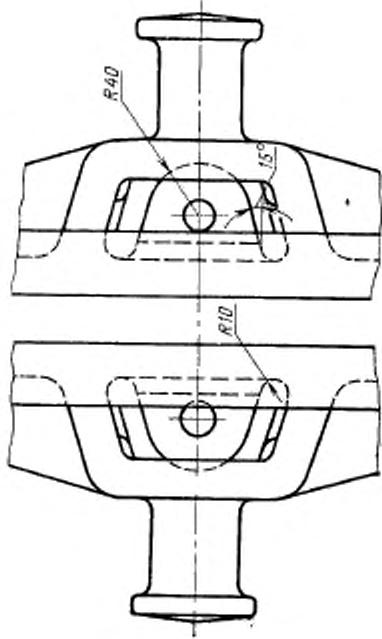
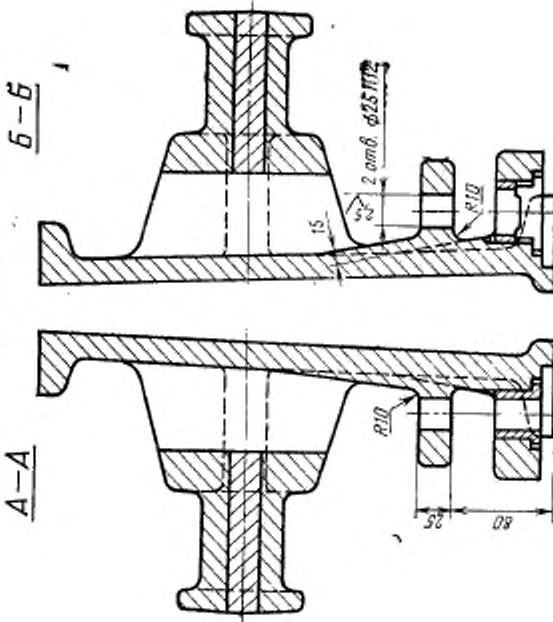
Б-Б



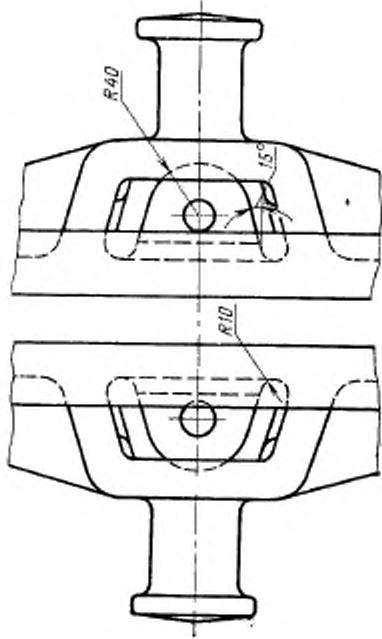
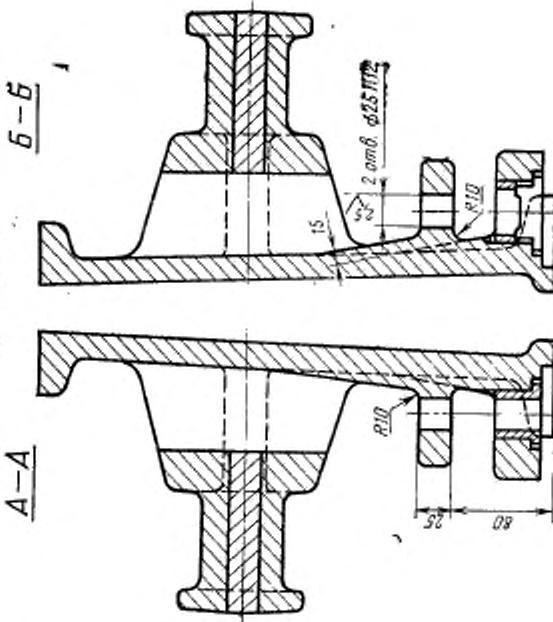
Б-Б



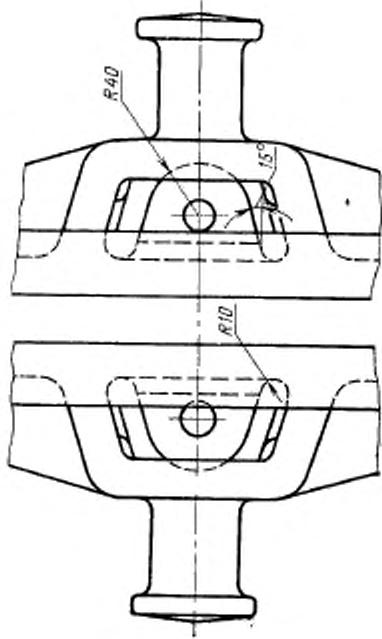
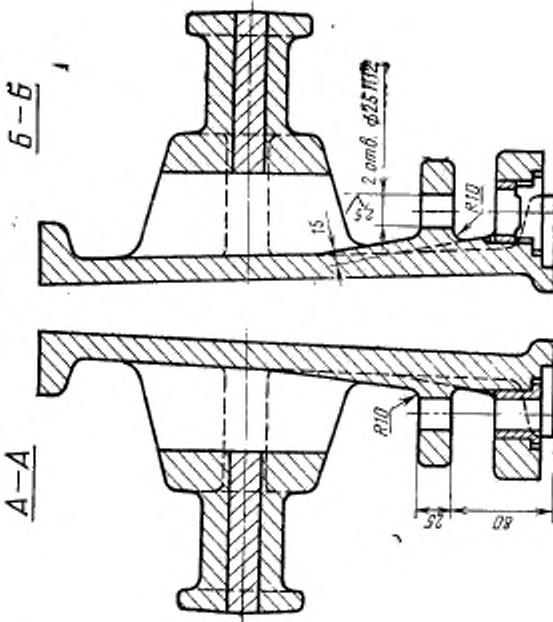
Б-Б



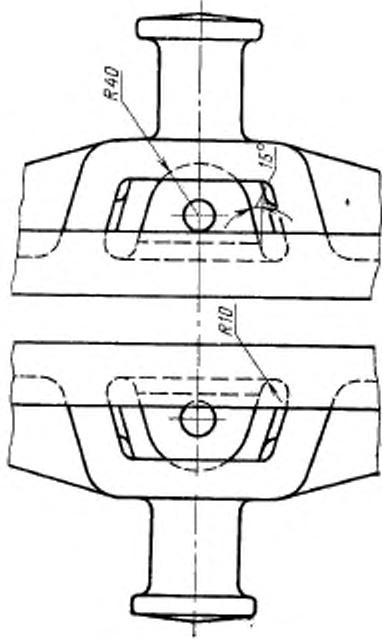
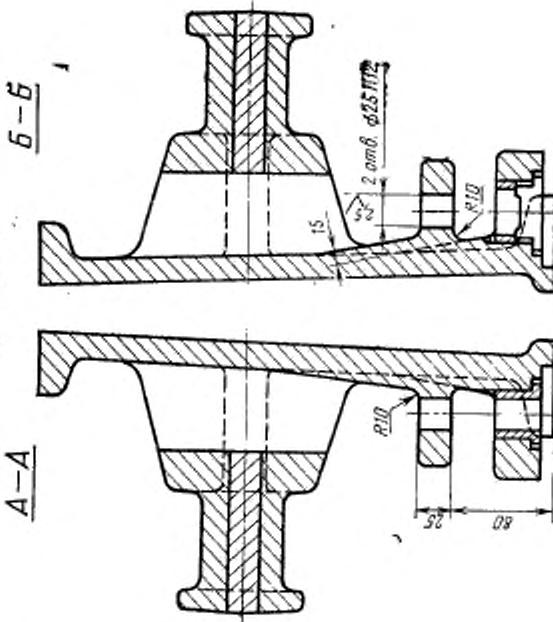
Б-Б



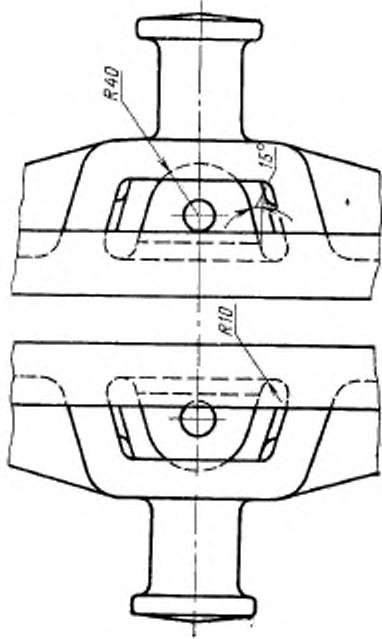
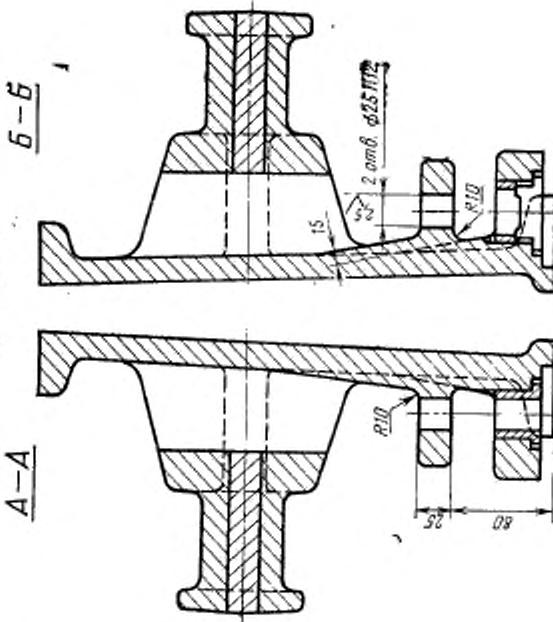
Б-Б



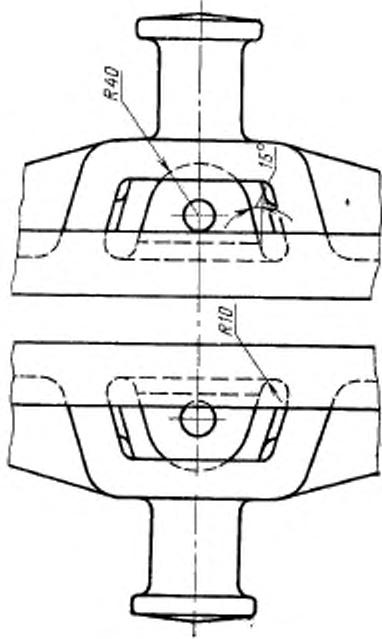
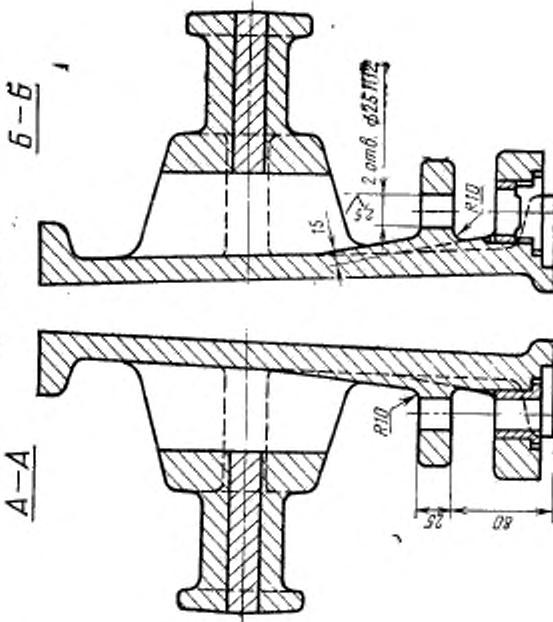
Б-Б



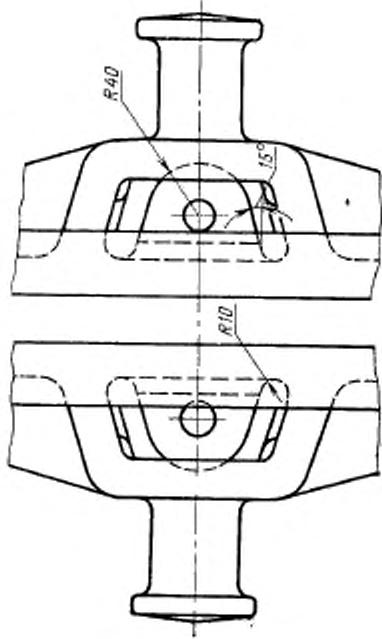
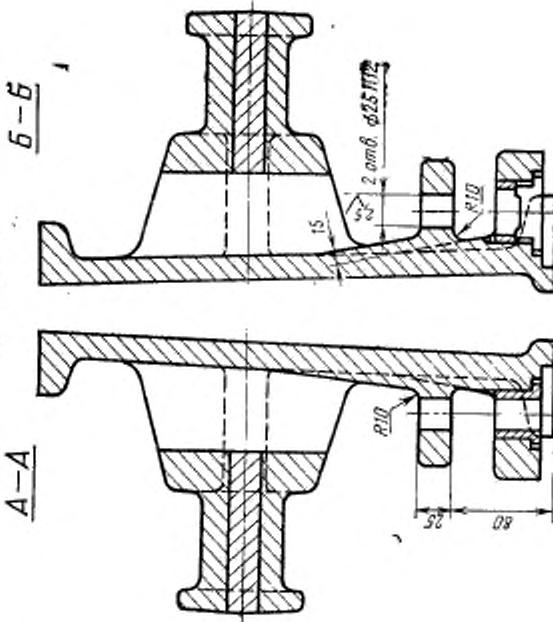
Б-Б



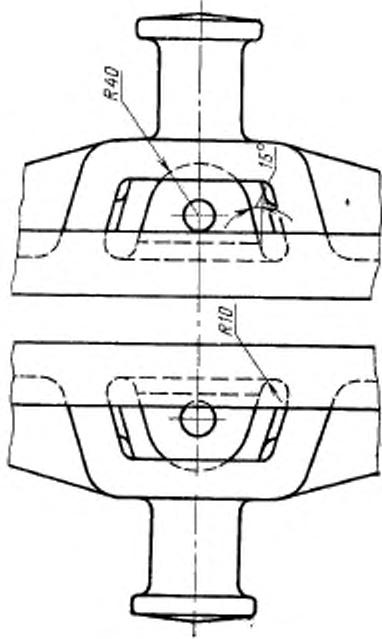
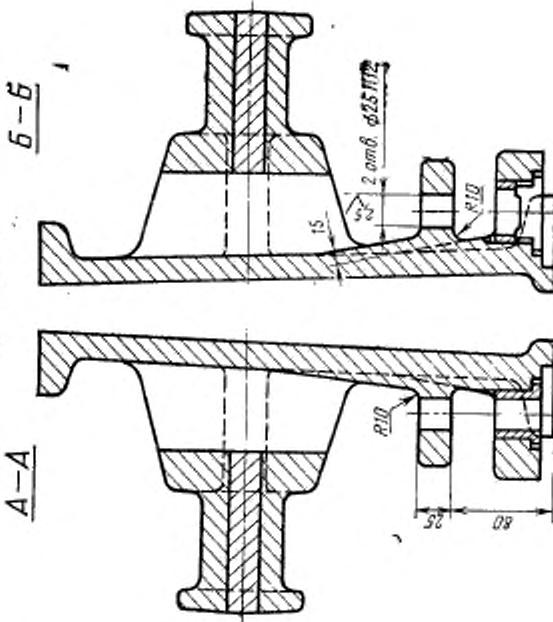
Б-Б



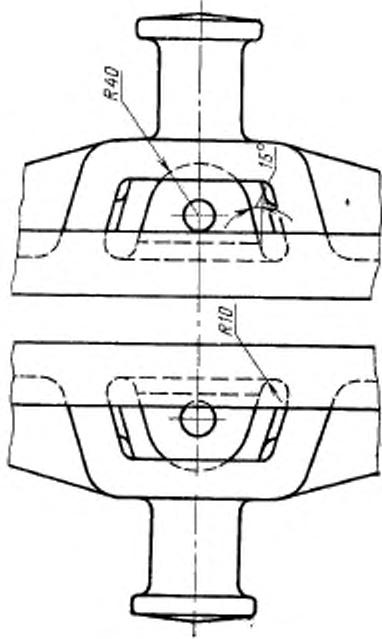
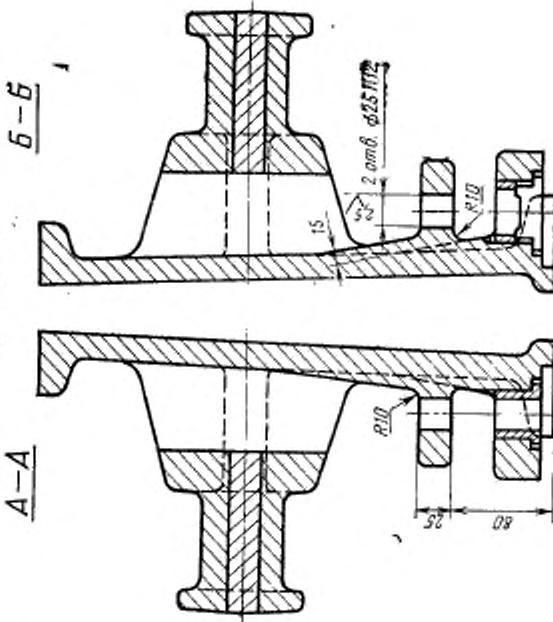
Б-Б



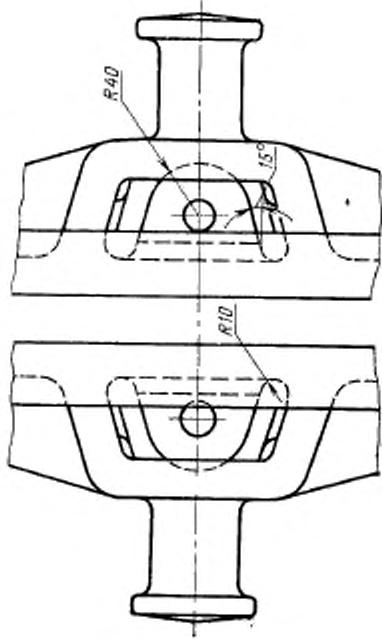
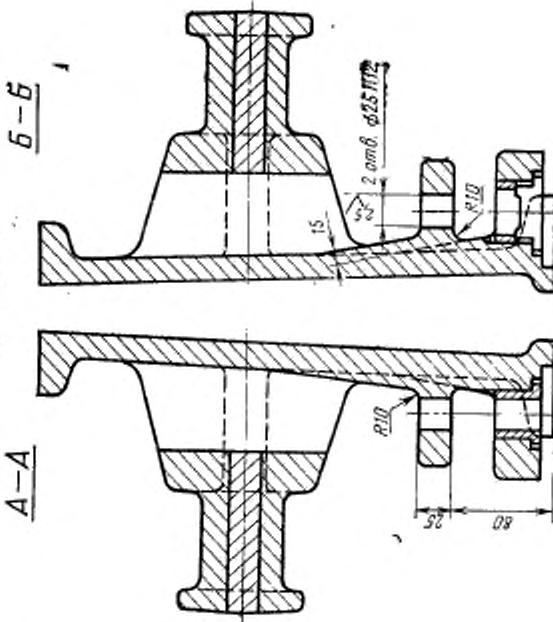
Б-Б



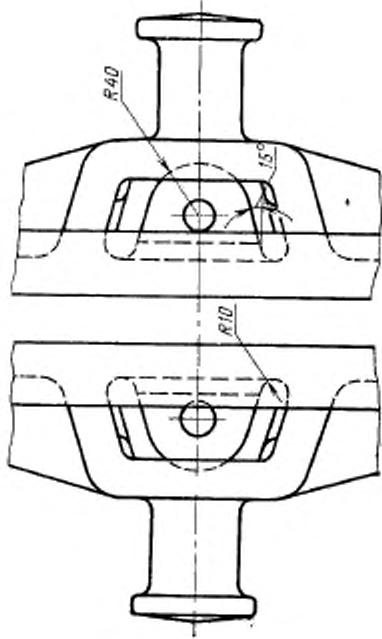
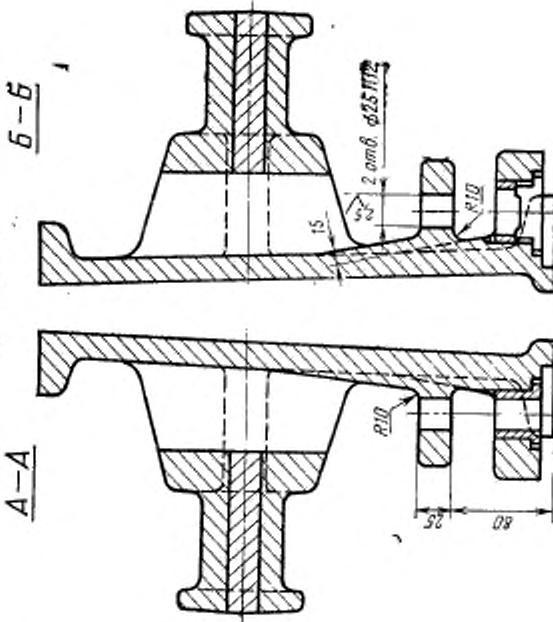
Б-Б



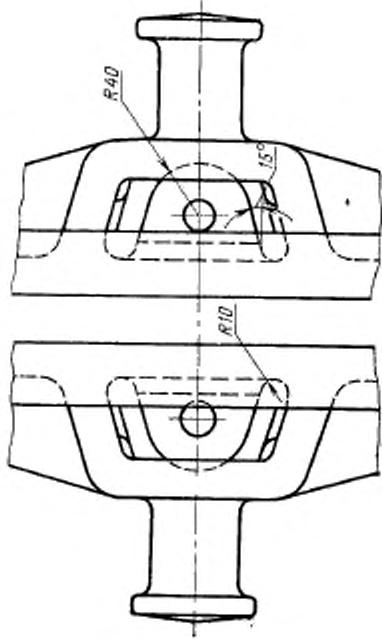
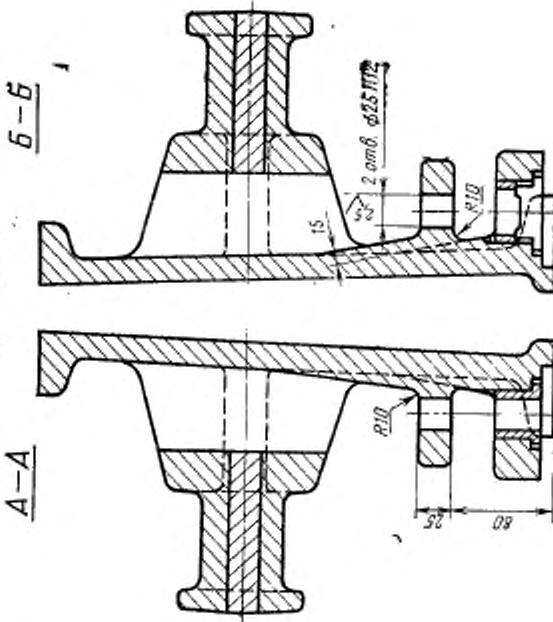
Б-Б



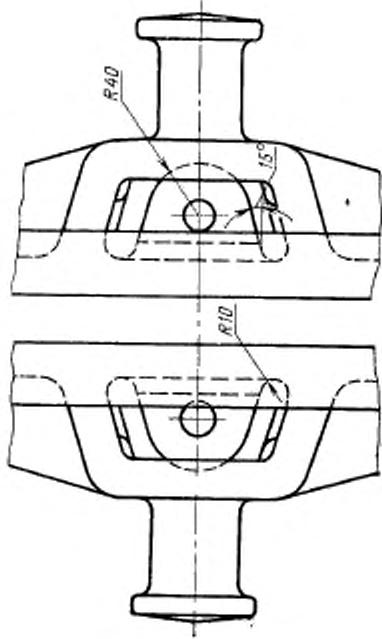
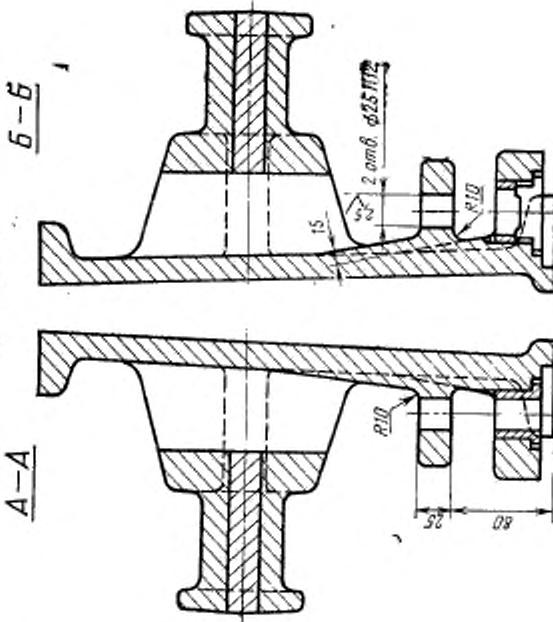
Б-Б



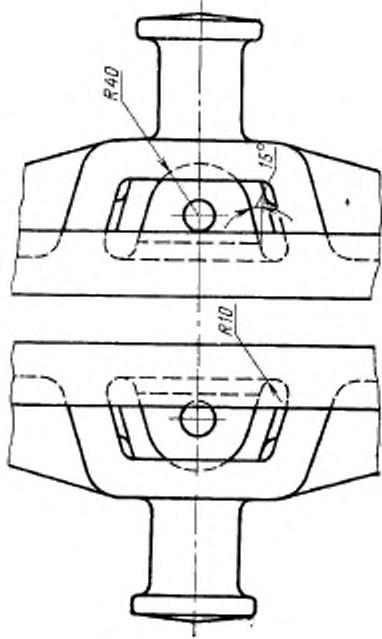
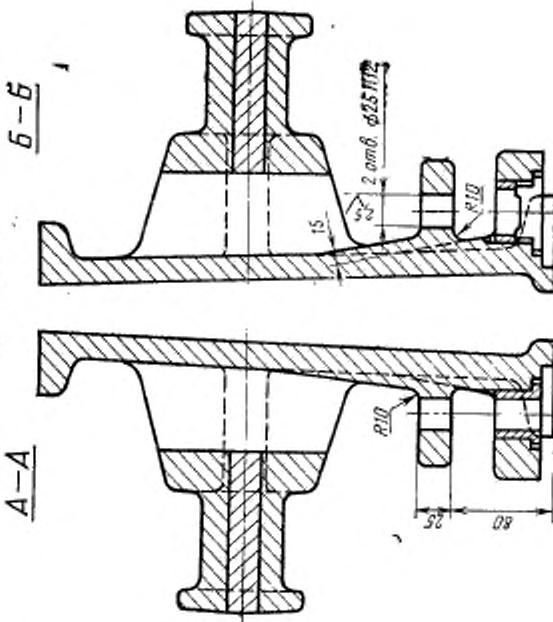
Б-Б



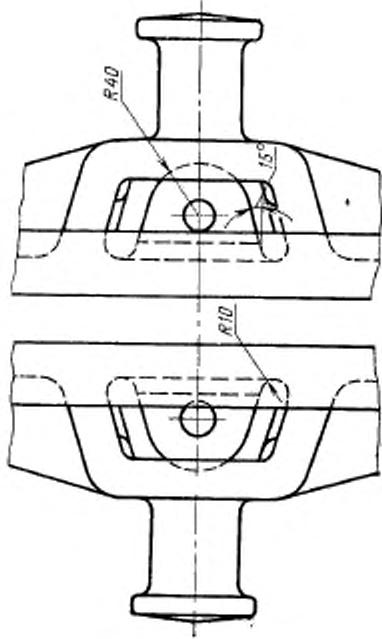
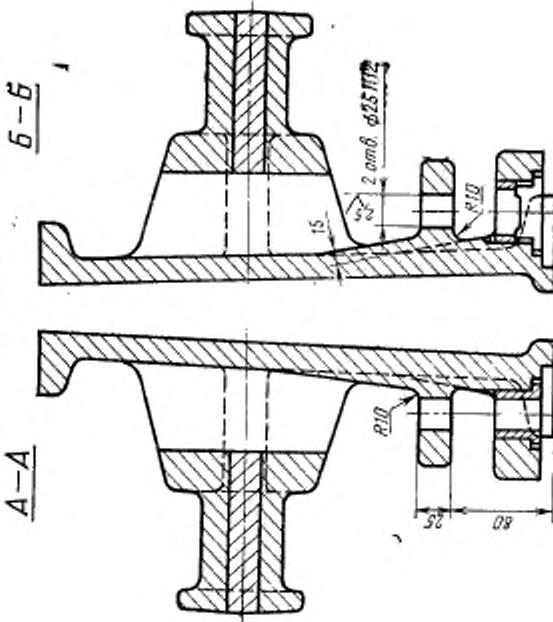
Б-Б



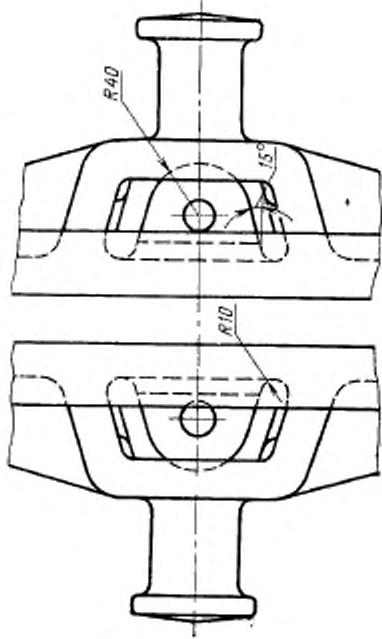
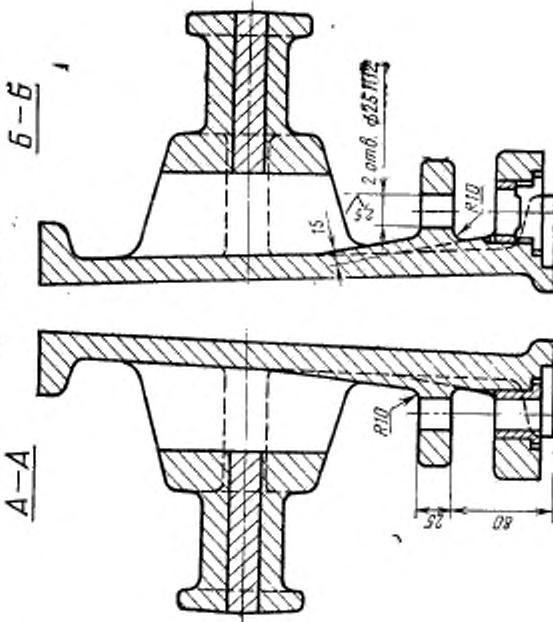
Б-Б



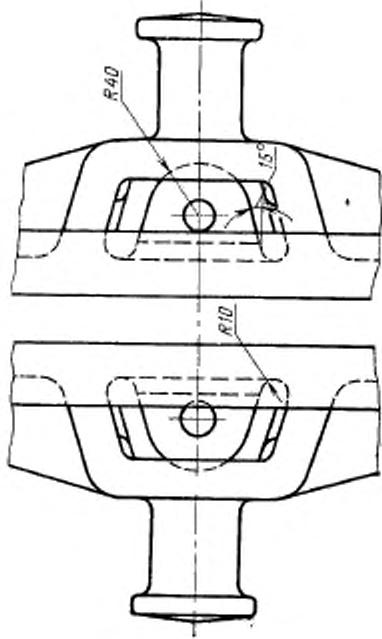
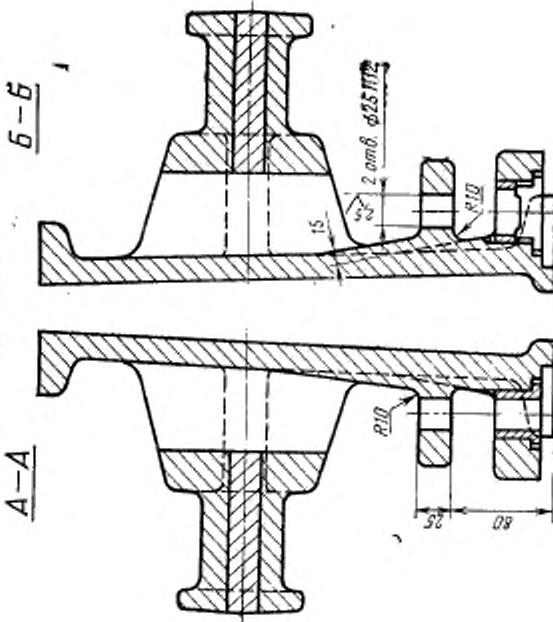
Б-Б



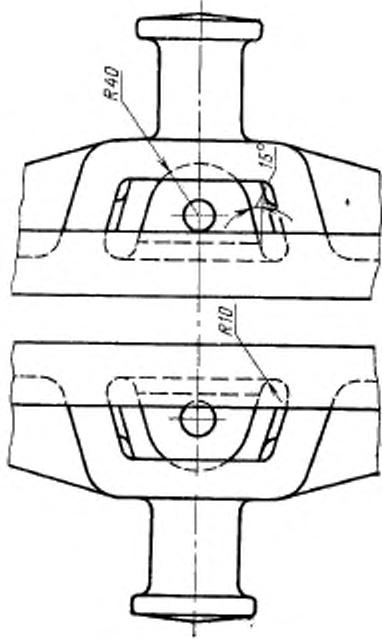
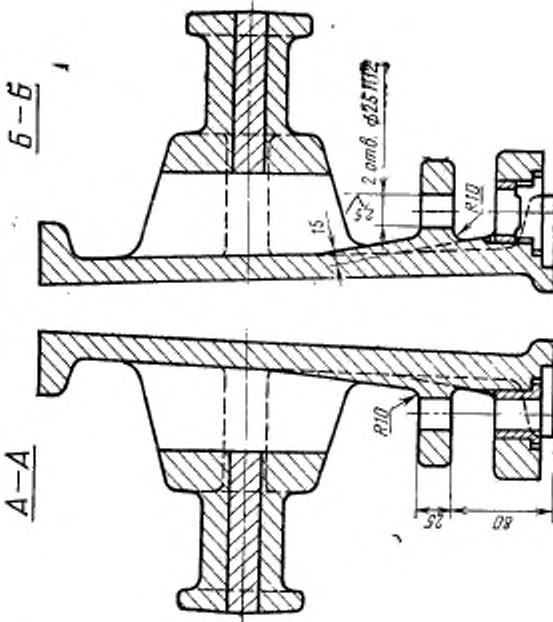
Б-Б



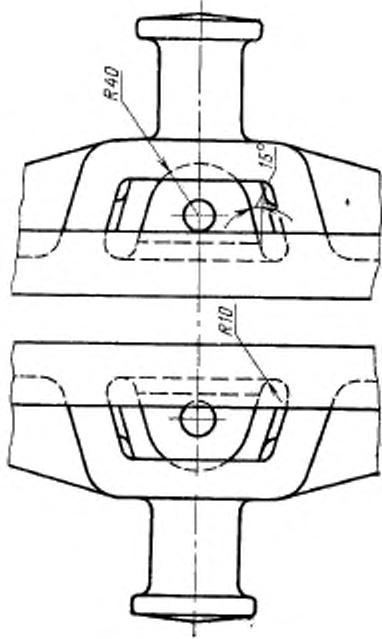
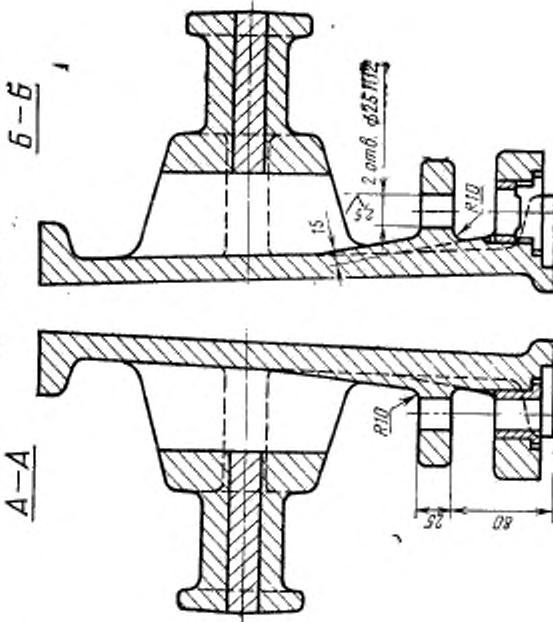
Б-Б



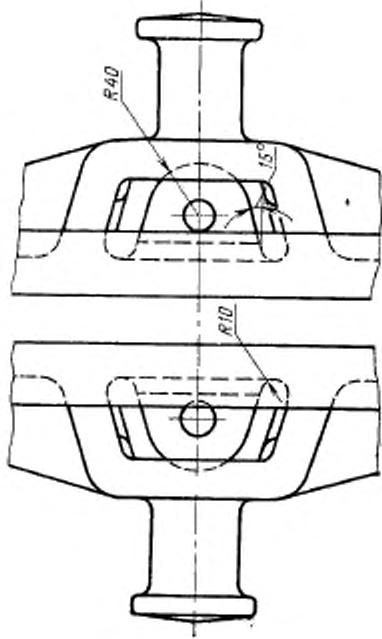
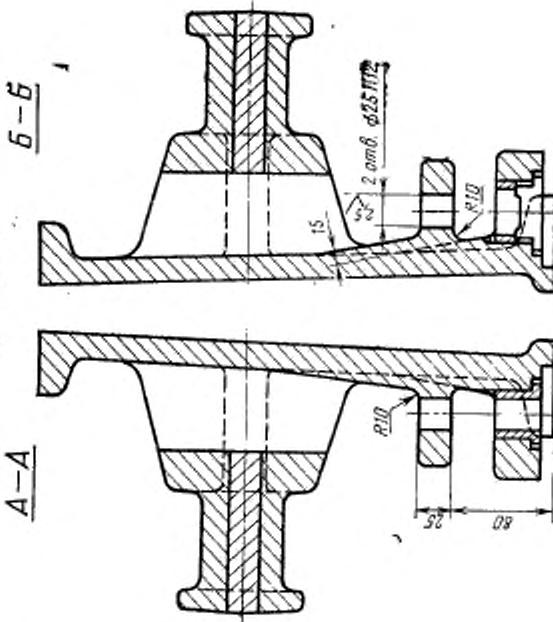
Б-Б



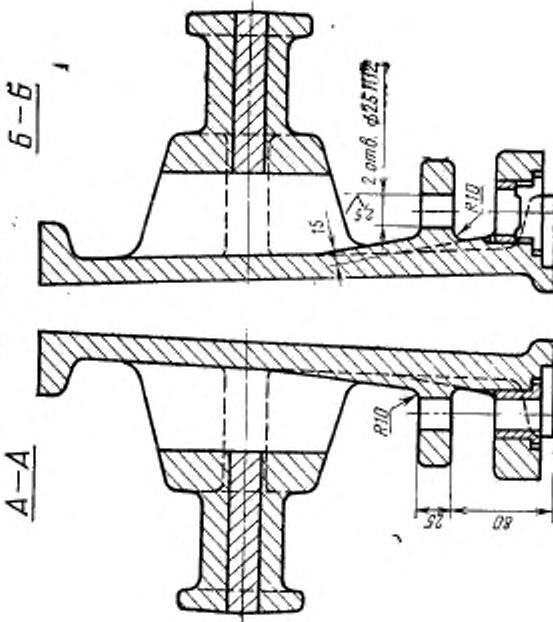
Б-Б

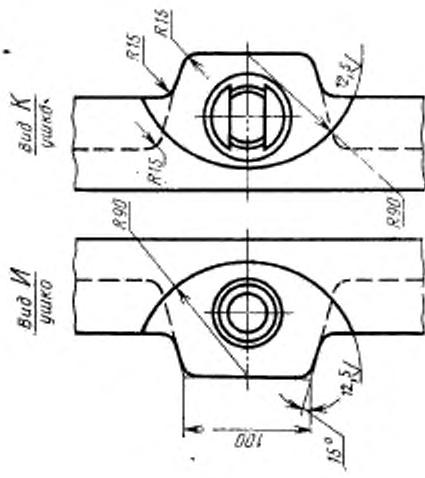


Б-Б



Б-Б





Размеры в мм

Обозначение овала	Примене- мость		A	B	H (пред- сказ. откл. ±1,5)	Пре- имущ. ствия	L ₁	B ₁	t	t ₁	t ₄	a	b	b ₁	h	h ₁	Коэффи- циент коэф. фициен- там откл.	Масса, кг	
	Исполнение	Исполнение	t	2															
0232-0211	0272-0212		200													120	70	2	451
0213	0214		250													150	60	3	480
0215	0216		300		1000											250	180	50	509
0217	0218		350													210	45	5	537
0219	0220		400		1760	+0,5	1750	2080								240	70	2	566
0221	0222		400		1600											120		2	469
0223	0224		200													150	60	3	501
0225	0226		250													300	240		
0227	0228		300													180	300	50	4
0229	0230		350													210	45	5	568
0231	0232		400													240	70		600
0233	0234		200													120		2	474
0235	0236		250													150	60	3	511
0237	0238		300		2000	±1,0	1950	2320	1130	1300	1500	550	450	260	200	250	180	50	4
0272-0239	0272-0240		350													210	45	5	575
			400													240	70		612

Обозначение опок		Размеры в мм										Продолжение																	
		Исполнение		Исполнение		A		B ₁		B ₂		B ₃		B ₄		L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	α	β ₁	β ₂	β ₃	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	h ₆
I	II	1	2	L	B	H (пред. огр.п. ±1,5)	Но мин.	пред. макс.	ФГ.п.	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	α	β ₁	β ₂	β ₃	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	h ₆	Коли- чество рабочих штанговых стержней	Масса, кг				
0272-0241	0272-0242					200																			120	70	2	501	
0243	0244					250																			150	60	3	535	
0245	0246			1800	1200	300	2000			1950	2320	1350	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	

При мер условного обозначения опоки $L_{\text{ши}}=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=400$ мм, исполнения I:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987-69

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, цапф, ушек и патиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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