

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,  
width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14991-69\***

Взамен  
МН 1996-61

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.

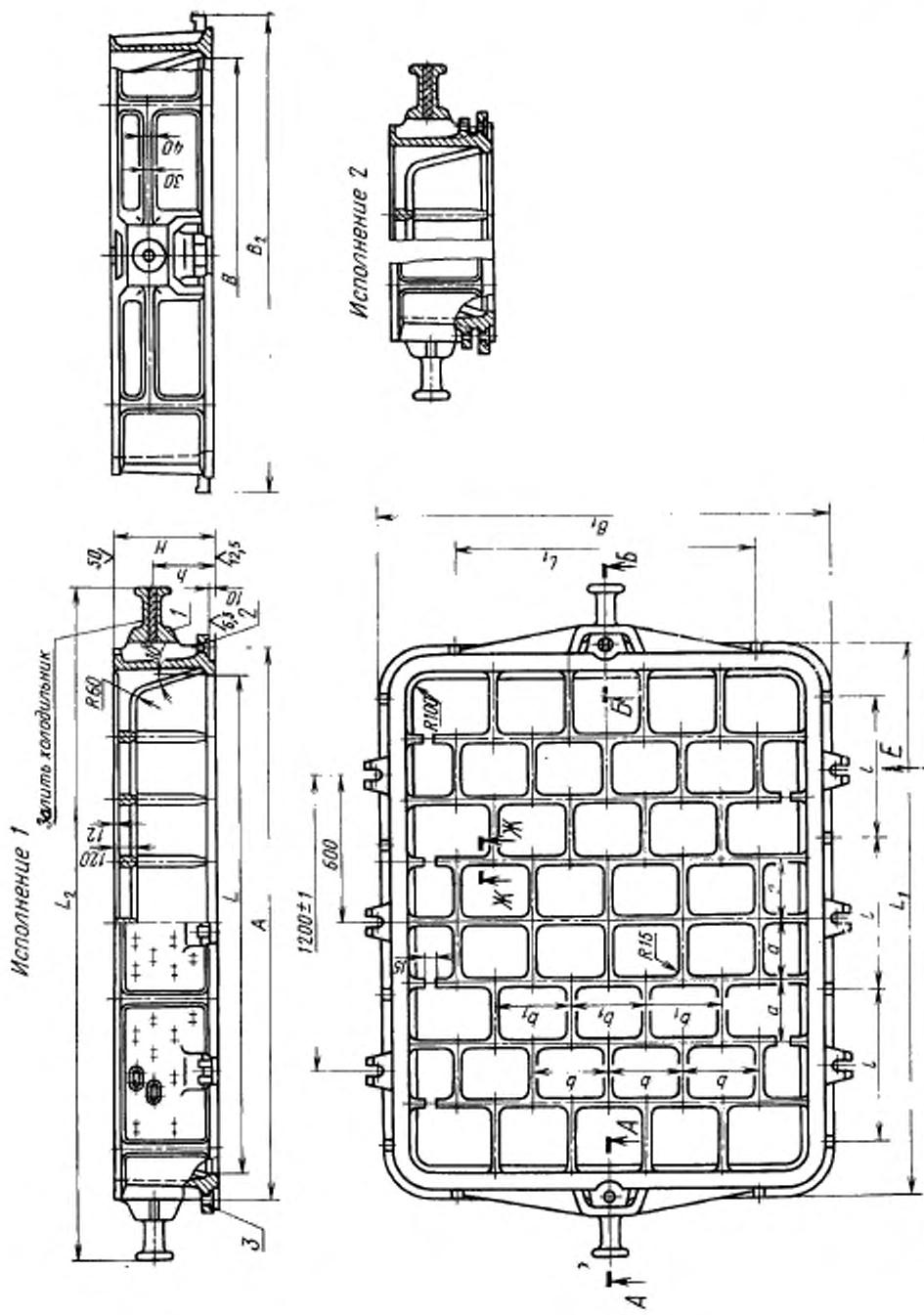
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

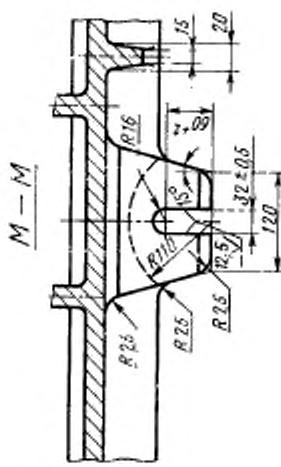
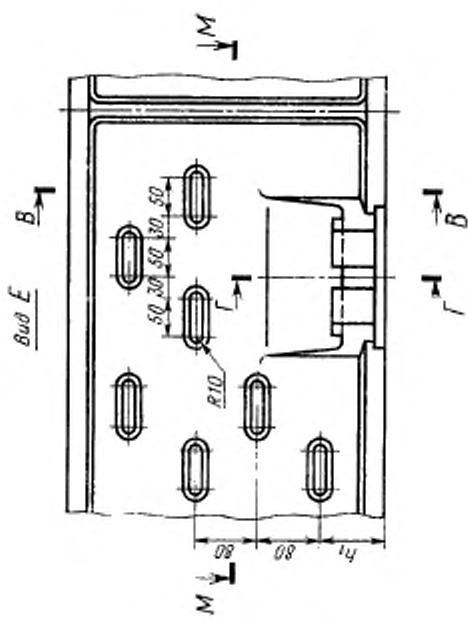
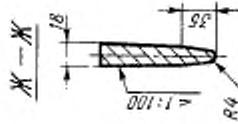
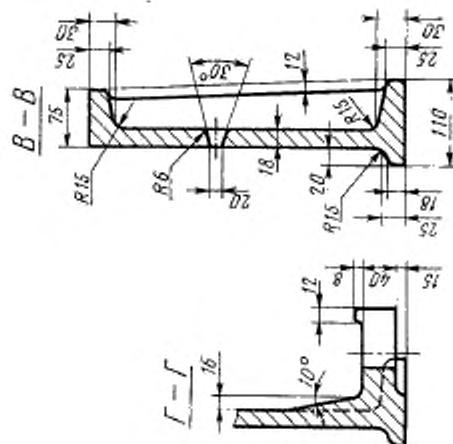
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

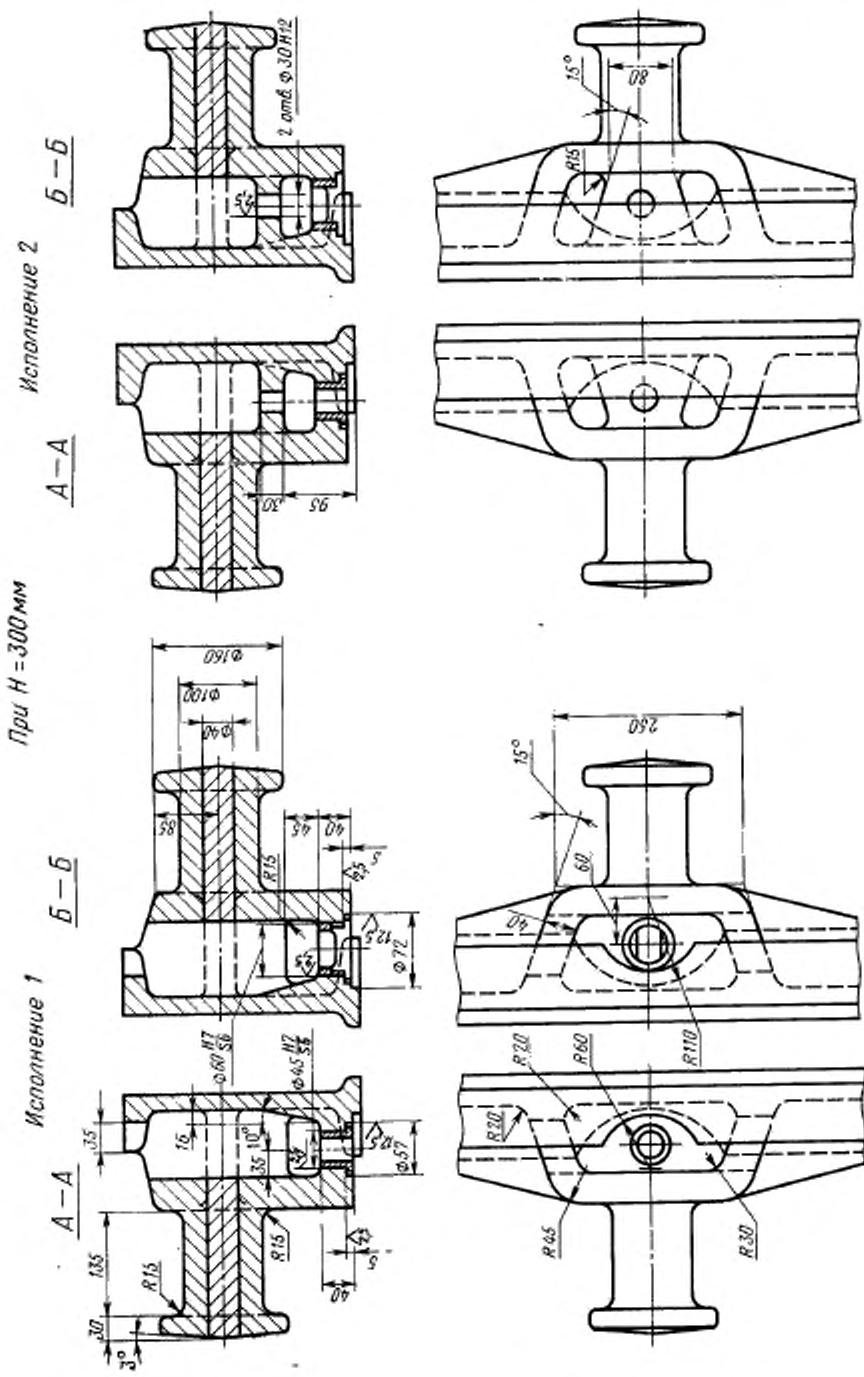
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

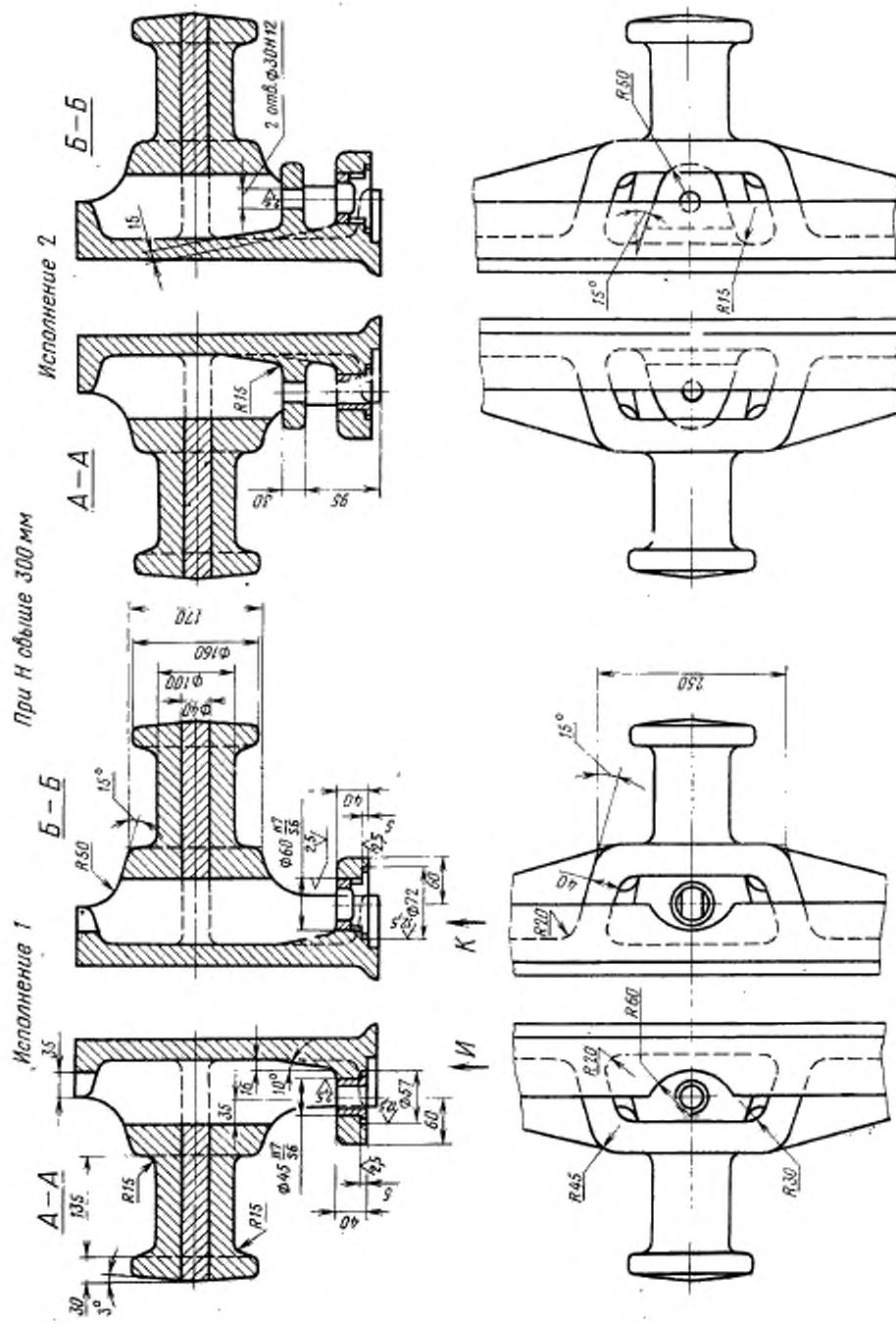
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

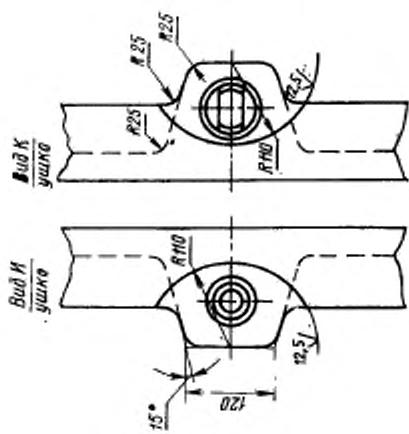


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение образцов	Примене- мость			<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1.5$ )	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 1.0$ )	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>E<sub>1</sub></i>	<i>E<sub>2</sub></i>	<i>I</i>	<i>I<sub>1</sub></i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>k</i>	<i>k<sub>1</sub></i>	Количест- во радио- активных изотопов[1]	Масса, кг		
	Исполнения	1	2																	
<i>t</i>	1	2	<i>j</i>	<i>s</i>																
0272-0301	0272-0302					300											180	70	3	950
0303	0304					1200	350										200	250	95	1020
0305	0306					400											240	80	4	1084
0307	0308					300											180	70	3	998
0309	0310					1400	350	2200	2680	1620	1760	550	1000	250		210	95		1057	
0311	0312					2000	400									240	80	4	1120	
0313	0314						300									180	70	3	1038	
0315	0316						1600	350								210	95		1134	
0272-0317	0272-0318							400								240	80	4	1173	

Продолжение

Обозначение опок		Применяе- мость		Размеры в мм																	
Исполнение		Исполнение		L	B	H (пред. стор. $\pm 1,0$ )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Количе- ство штук загла- нционных отверстий	Масса, кг
1	2	1	2	1	2	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	70	3	1040
0272-0319	0272-0320			1400	350	—	—	—	—	—	1620	1760	—	1000	—	—	—	210	95	3	1092
0321	0322			1400	400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	250	300	4	1169	
0323	0324			1600	350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	70	3	1085	
0325	0326			2200	350	2400	2420	2880	1820	1950	600	1100	275	—	—	—	210	95	3	1144	
0327	0328			1600	400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	240	80	4	1208	
0329	0330			1800	350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	70	3	1135	
0331	0332			1800	400	—	—	—	—	—	2020	2160	1200	300	350	210	95	—	—	1196	
0333	0334			1800	350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	240	80	4	1257	
0272-0335	0272-0336			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

При мер условного обозначения опоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения I:

Опока 0272-0317 ГОСТ 14991-69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991-69

(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 0290-1355 ГОСТ 15019-69;

б) выполнение ребер-крыловин в соответствии контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, чашек, ушек и платников со стенками опок, а также на радиусах опок, вентиляционные отверстия не делать.

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