

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm,
width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14994-69***

Взамен
МН 1999-61

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

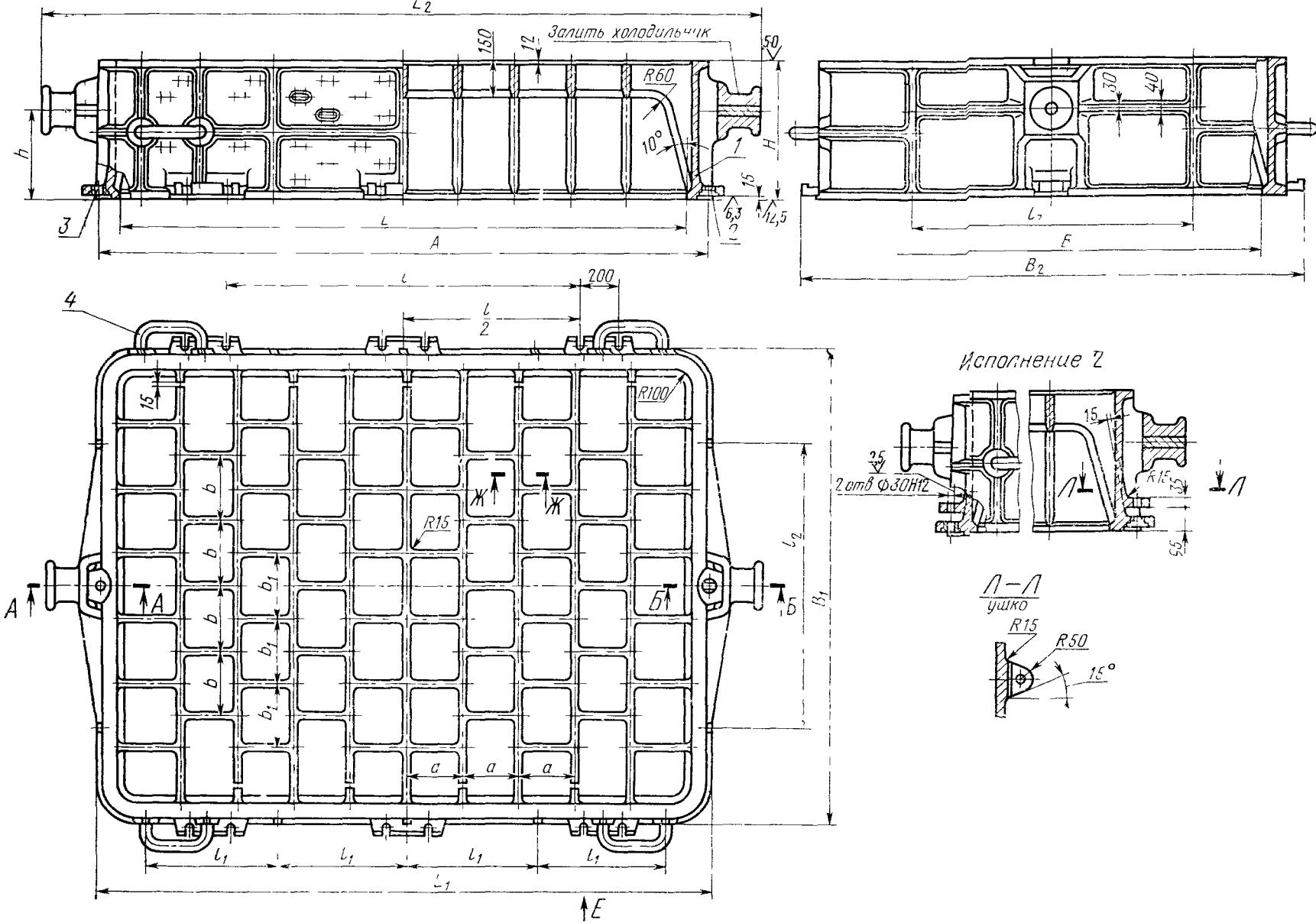
до 01.01 1991 г.

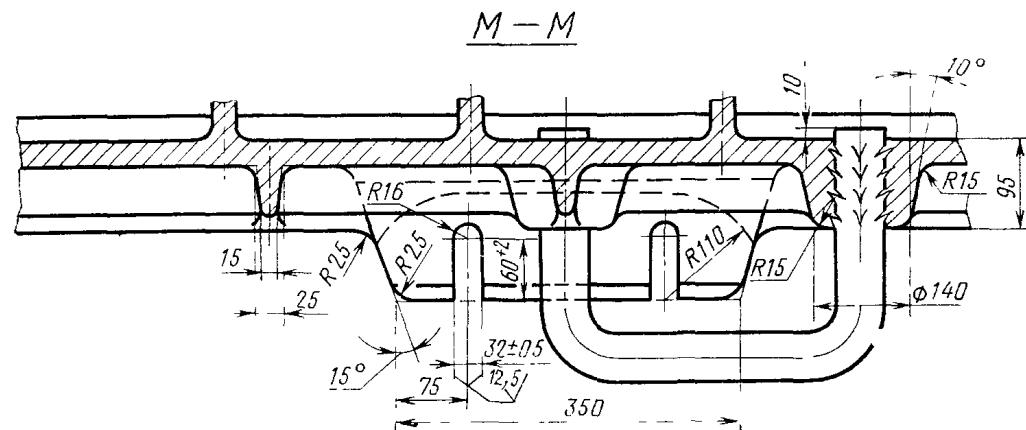
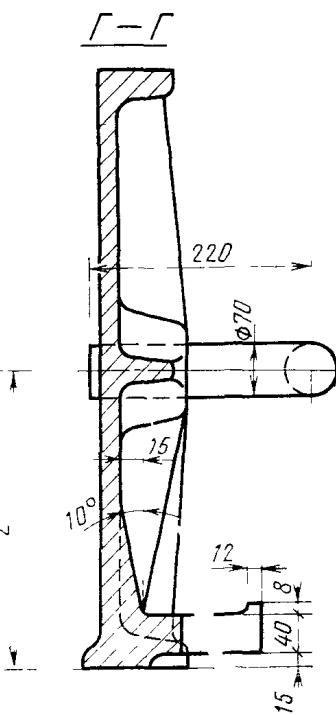
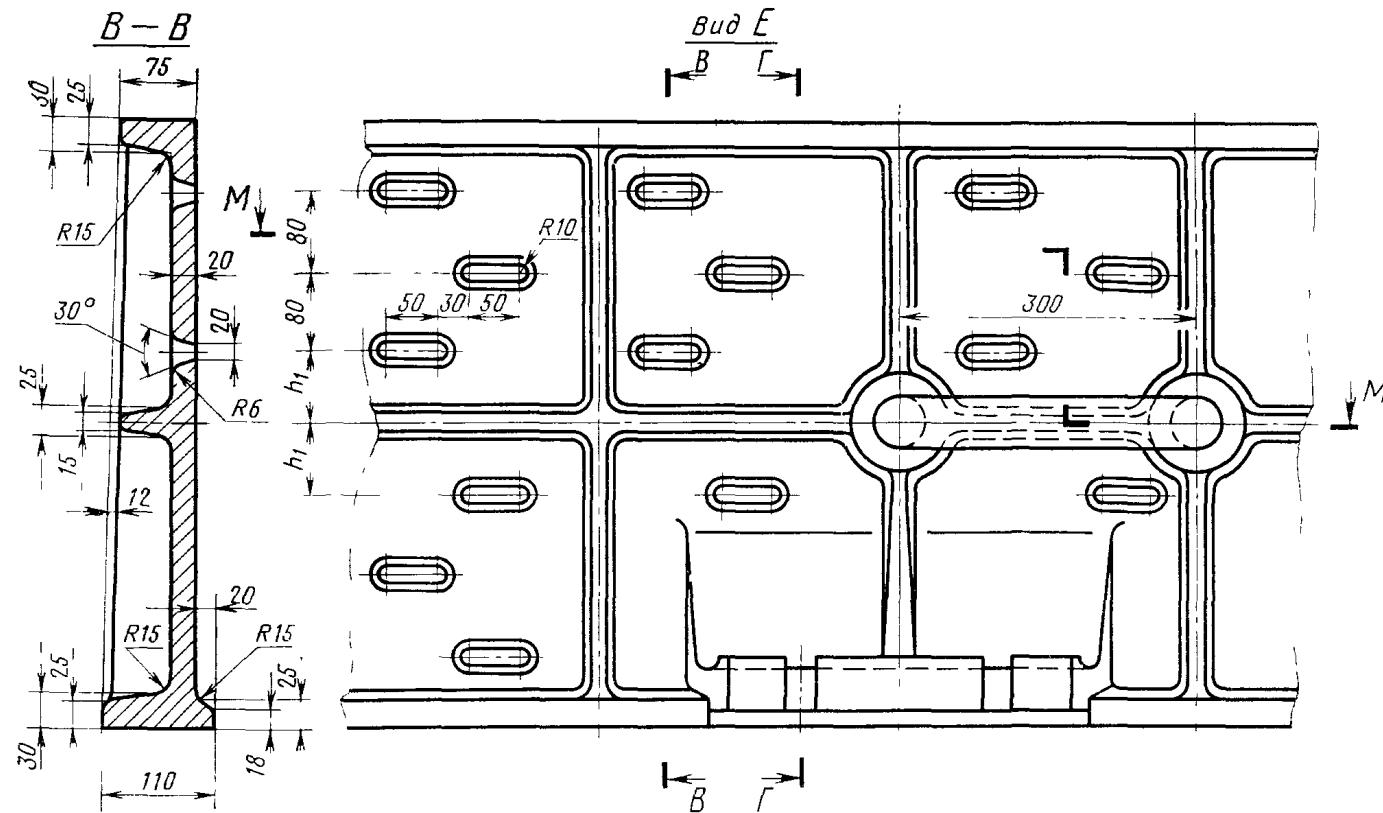
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

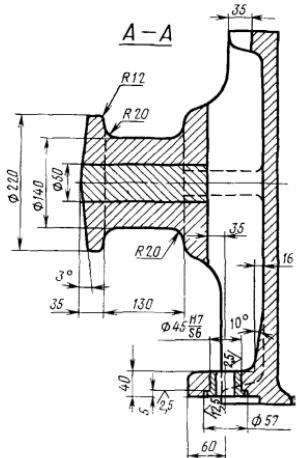
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

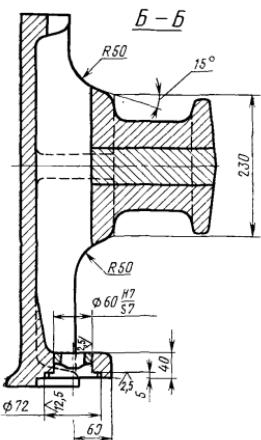
Исполнение 1





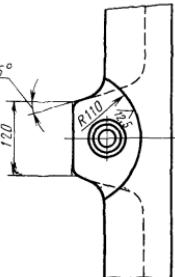


И

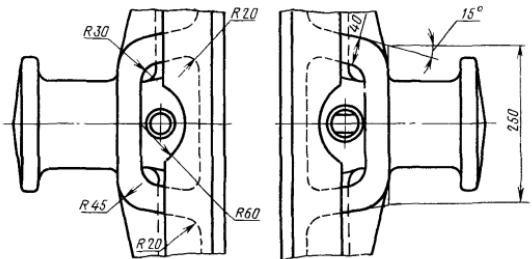
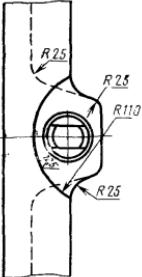


К

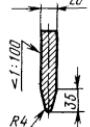
вид И



вид К



М-М



Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 2,0$)	A		<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>b</i>	<i>h₁</i>	Масса, кг			
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>I</i>	<i>2</i>																					
0272-0461	0272-0462					500														300	40	1780		
0463	0464				2400	600			2600	$\pm 1,0$	2620	3080	1820	1960						275	230	360	60	1915
0465	0466					500														300	40	1870		
0467	0468					600														360	60	2000		
0469	0470				2500	500														300	40	1950		
0471	0472					600			2740											360	60	2080		
0473	0474					500														300	40	1830		
0475	0476				2600	600					2820	3320	1820	1960						275	230	360	60	1970
0477	0478					500														300	40	1940		
0479	0480					600														360	60	2070		
0481	0482				1800	500														300	40	1950		
0483	0484					600			3040	$\pm 1,5$										360	60	2100		
0485	0486				2800	500					3020	3520	2020	2160						325	275	300	40	2030
0487	0488					2000														360	60	2180		
0489	0490					600													300	40	2020			
0491	0492				3000	500			3240										300	260	360	60	2170	
0493	0494					600					3220	3720	2020	2160						325	275	300	40	2170
0272-0495	0272-0496					2000														360	60	2320		

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—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 0290-1355 ГОСТ 15019—69;
- б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 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 опоки — по ГОСТ 8909—75.