

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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

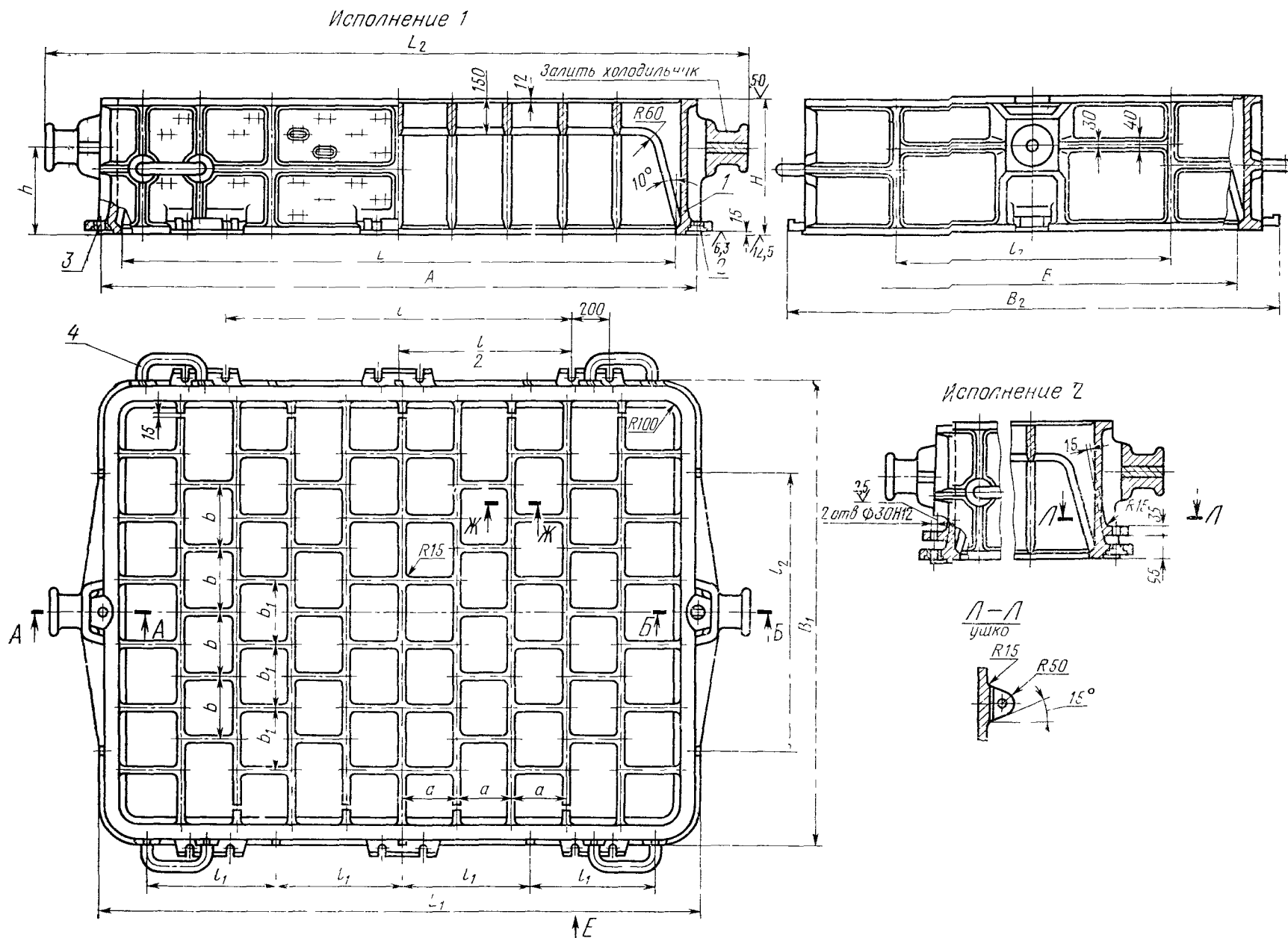
**ГОСТ
14994—69***

Взамен
МН 1999—61

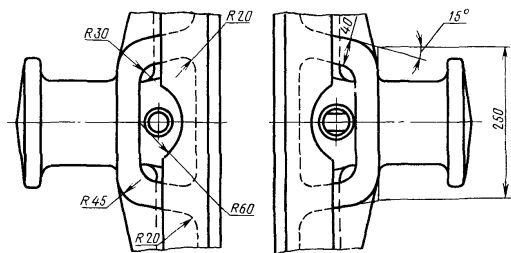
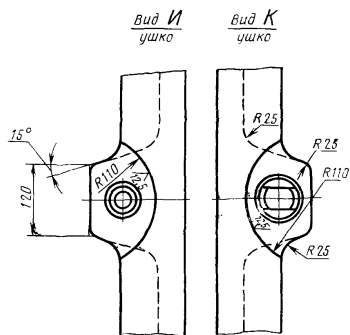
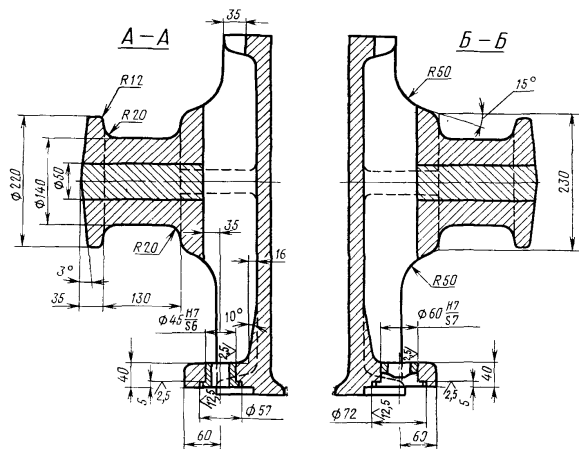
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен
с 01.01 1971 г.
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на 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.),
 4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг			
Исполнения		И исполнения					Но- мия.	Пред. откл.																
1	2	1	2																					
0272-0461	0272-0462			2400	1600	500	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960			1100		275	230	300	40	1780			
0463	0464				600						360	60			1915									
0465	0466				1800	500						2020			2160				1200	300	260	300	40	1870
0467	0468				600						360	60			2000									
0469	0470			2500	2000	500	2740		2720	3220	2220	2360	1400	540	1400	250	325	275	300	40	1950			
0471	0472				600						360	60			2080									
0473	0474				1600	500						1820			1960				1100	275	230	300	40	1830
0475	0476				600						360	60			1970									
0477	0478			2600		500	2840		2820	3320						300	260	300	40	1940				
0479	0480				1800	600						2020			2160			1200	360	60	2070			
0481	0482					500												300	40	1950				
0483	0484					600												360	60	2100				
0485	0486			2800	2000	500	3040	±1,5	3020	3520			1700	625		300	325	275	300	40	2030			
0487	0488					600						2220			2360				1400	360	60	2180		
0489	0490					500													1200	300	260	300	40	2020
0491	0492					600													1900	675		360	60	2170
0493	0494			3000	2000	500	3240		3220	3720	2220	2360				325	275	300	40	2170				
0272-0495	0272-0496					600														360	60	2320		

Пример условного обозначения опок $L=2800$ 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 опок — по ГОСТ 8909—75.