

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 от 300 до 400 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, length from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14993—69***

Взамен
МН 1998—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

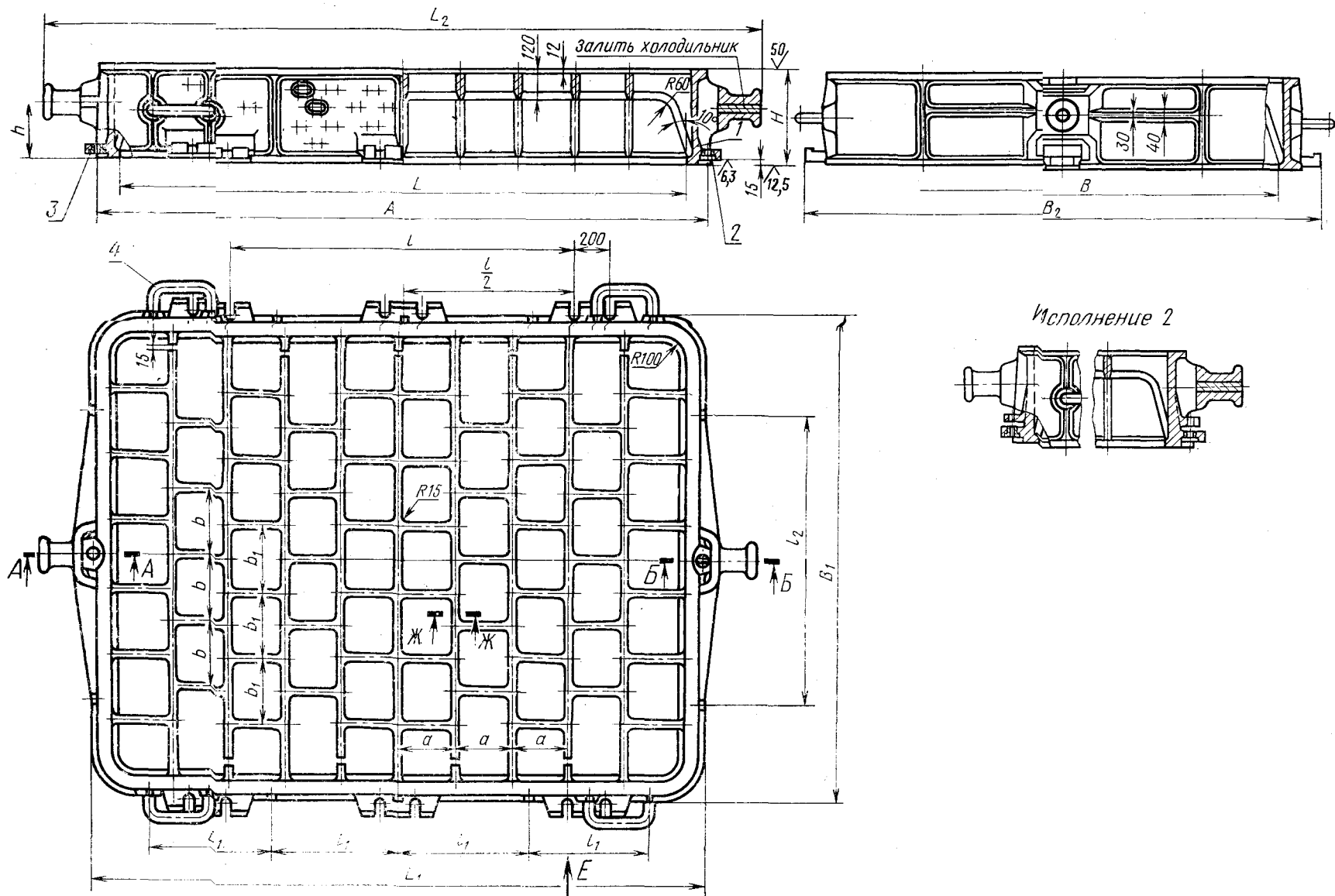
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

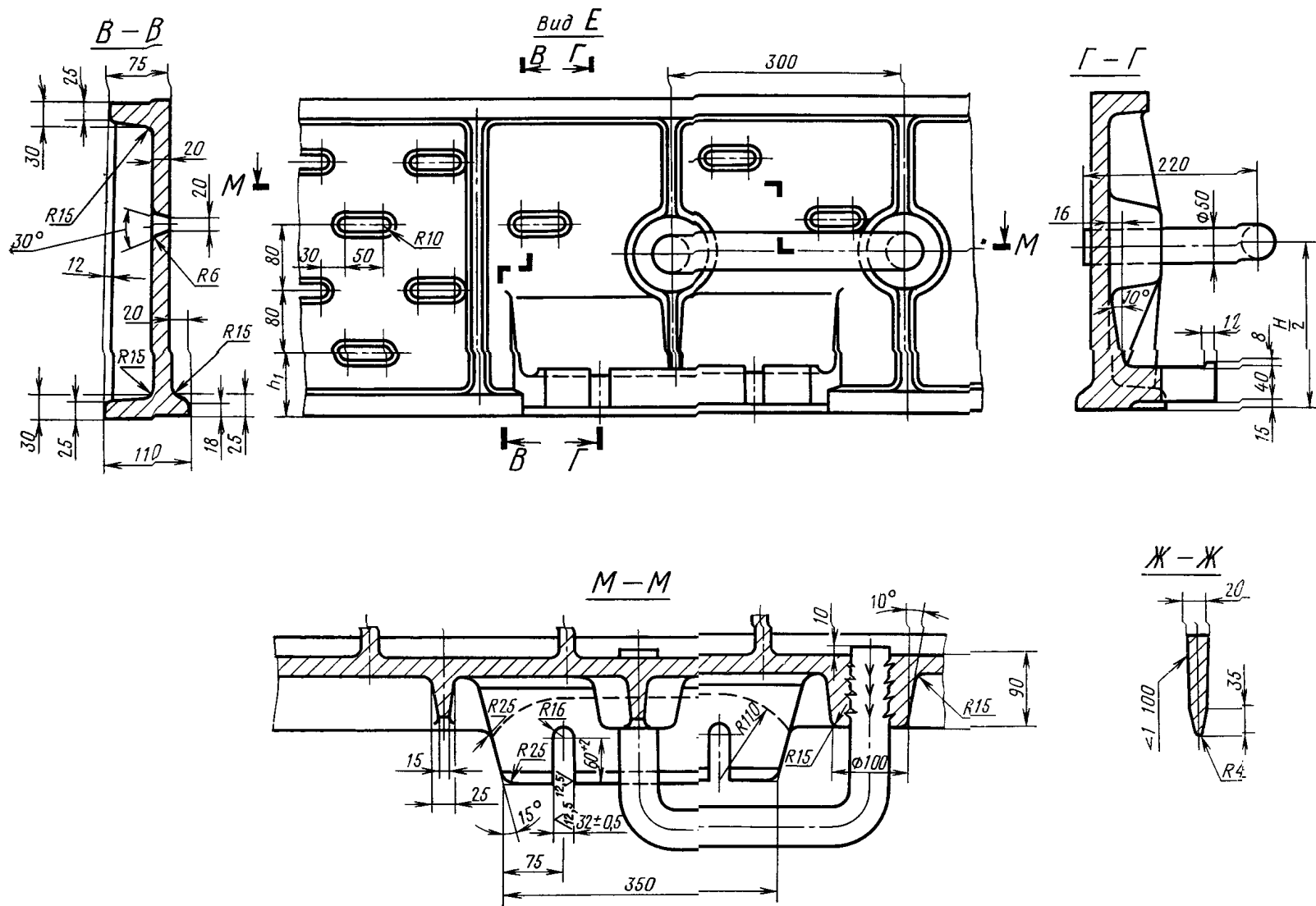
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

Исполнение 1



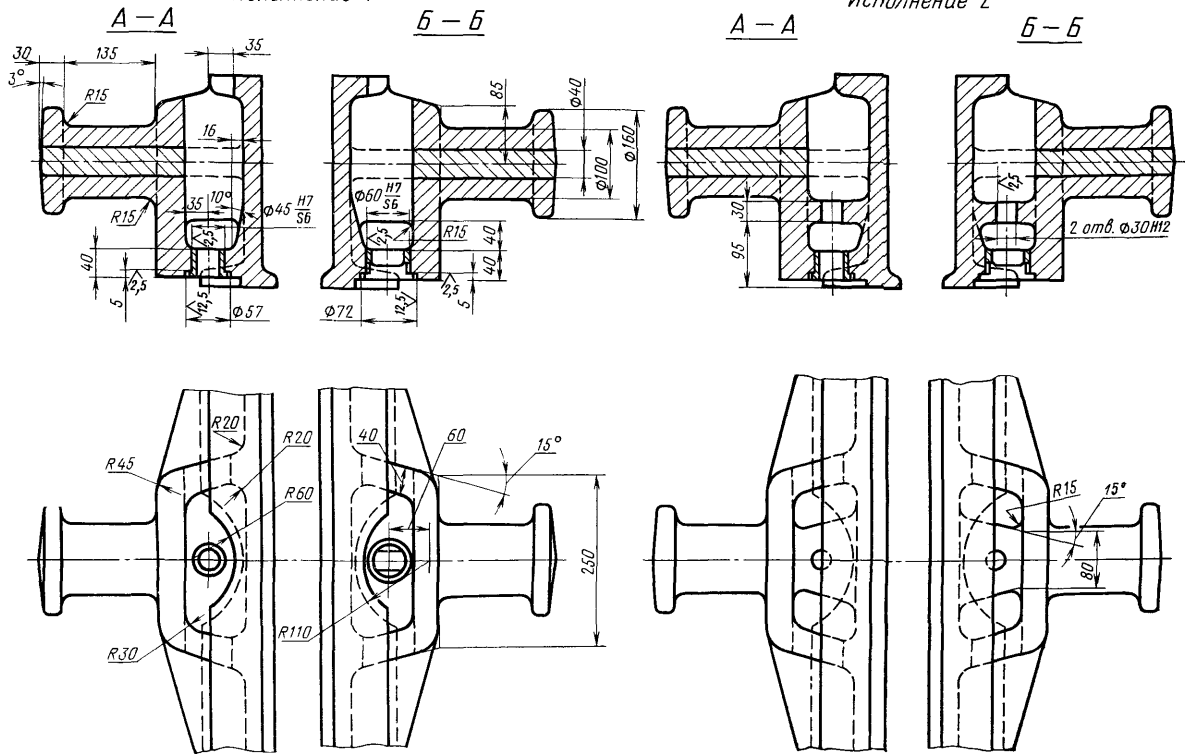
- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 4—скоба 0298-0001 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).



При $H=300\text{ мм}$

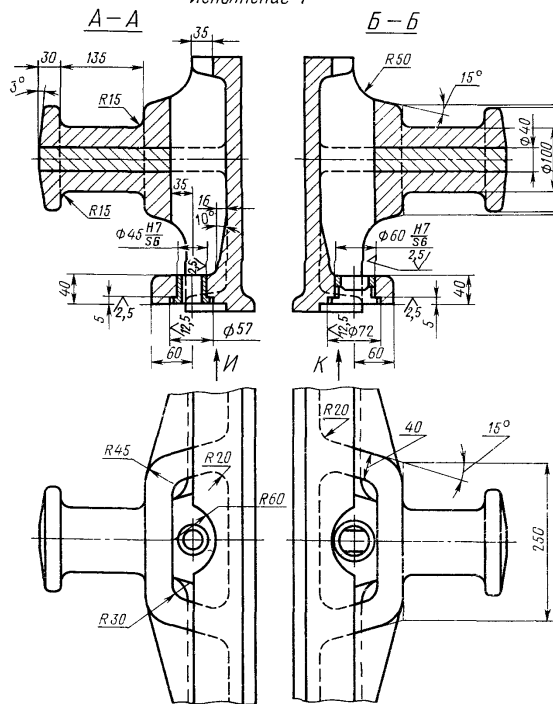
Исполнение 1

Исполнение 2

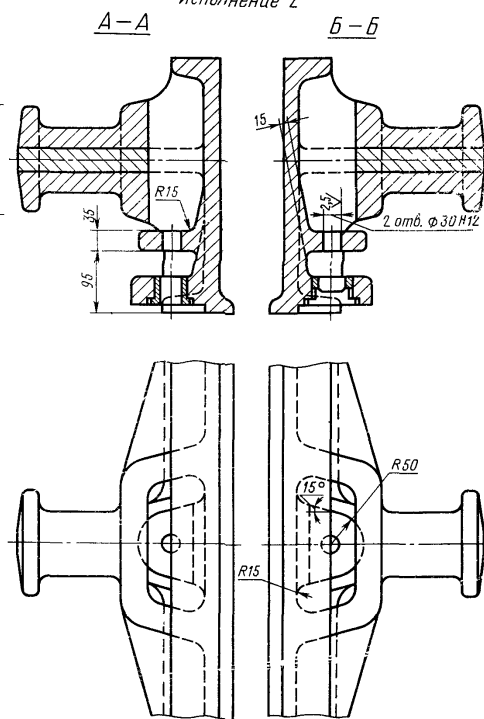


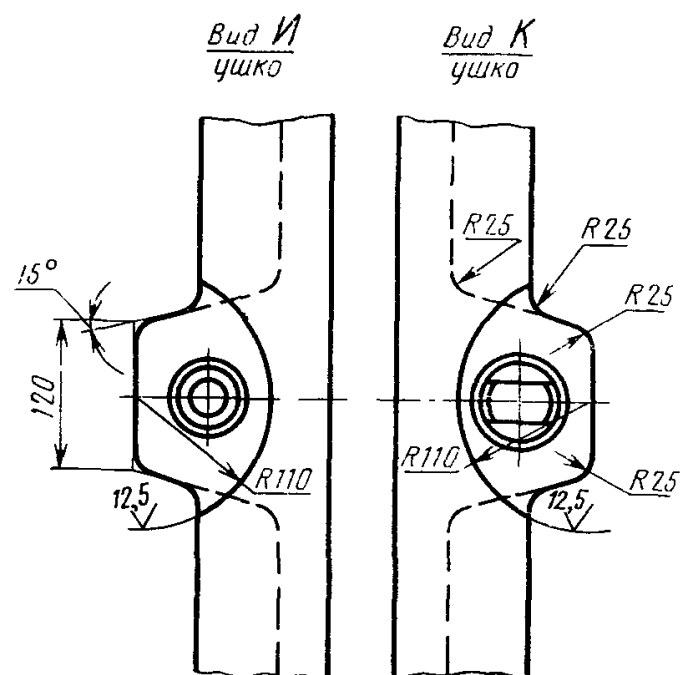
При H свыше 300 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		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 рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг								
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																						
1	2	1	2																											
0272-0391	0272-0392			2400	1600	300	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960			1100		275	230	180	70	3	1770								
0393	0394					350													210	95		1340								
0395	0396					400													240	80	1420									
0397	0398					300													180	70	1345									
0399	0400			1800		350					2020	2160			1200		300	260	210	95	3	1415								
0401	0402					400													240	80		1495								
0403	0404					300													2740								1400	540	1400	250
0405	0406			2500	2000	350	210	95	1460																					
0407	0408					400	240	80	1530																					
0409	0410					300	2840																							
0411	0412			2600	1600	350													1820	1960			1100		275	230	210	95	1420	
0413	0414					400																					240	80	1500	
0415	0416					300																					2840		2820	3320
0417	0418			1800	350	2020	2160			1200		300	260	210	95	1475														
0272-0419	0272-0420					400													240	80	4	1550								

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		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 рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг					
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																			
1	2	1	2																								
0272-0421	0272-0422			2800	1800	300	3040	±1,5	3020	3520	2020	2160	1700	625	1200	300	260	180	70	3	1420						
0423	0424					350												210	95		1460						
0425	0426					400												240	80	1550							
0427	0428					300												180	70	1440							
0429	0430					2000												350	2220	2360	1400	325	275	210	95	3	1525
0431	0432					400												240	80	1620							
0433	0434			3000	1800	300	3240	±1,5	3220	3720	2020	2160	1900	675	1200	300	260	180	70	3	1560						
0435	0436					350												210	95		1650						
0437	0438					400												240	80	1745							
0439	0440					300												180	70	1550							
0441	0442					2000												350	2220	2360	1400	325	275	210	95	3	1634
0272-0443	0272-0444																		400								

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0432 ГОСТ 14993—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.