

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,  
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

## Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,  
width from 1200 to 1800 mm, height 500; 600 mm.  
Construction and dimensions

ГОСТ  
14992-69\*

Взамен  
МН 1997-61

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

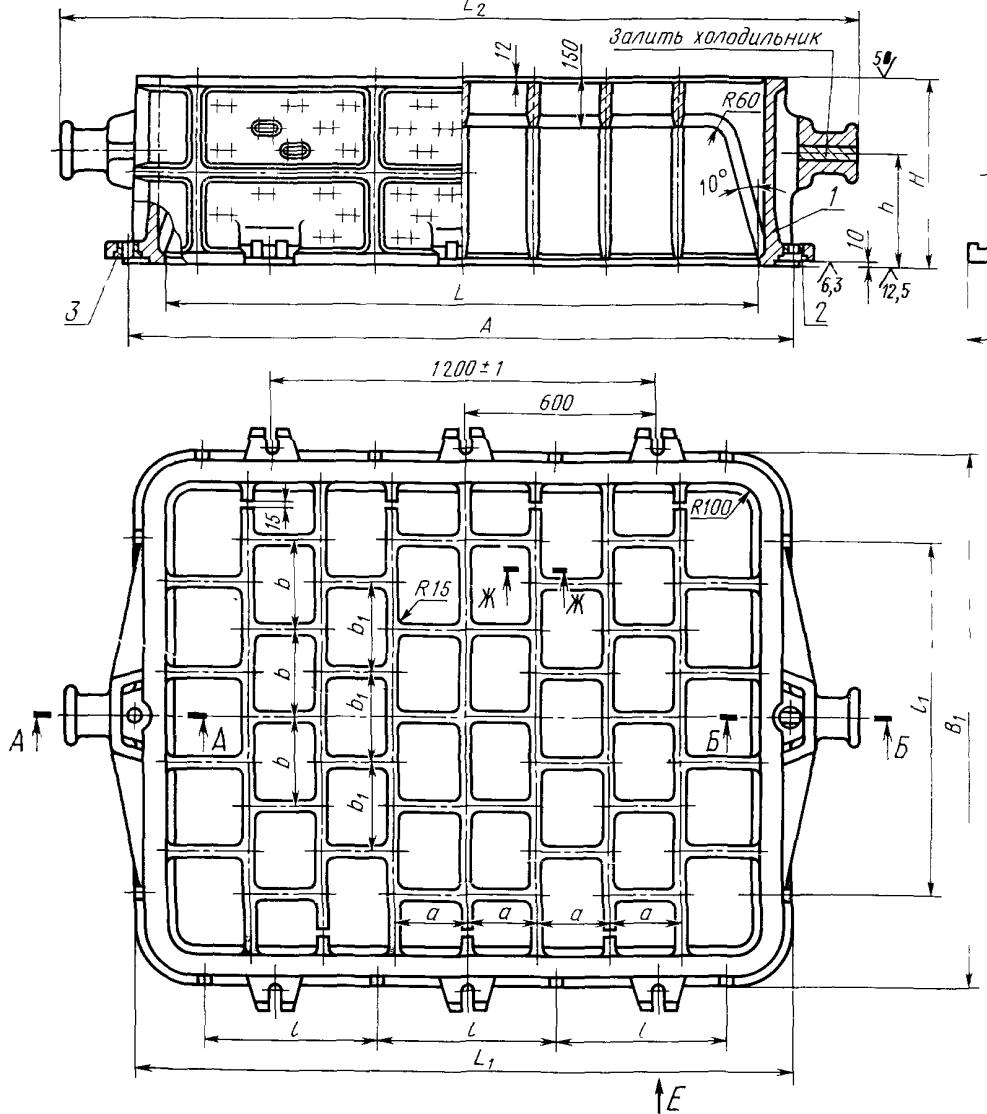
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

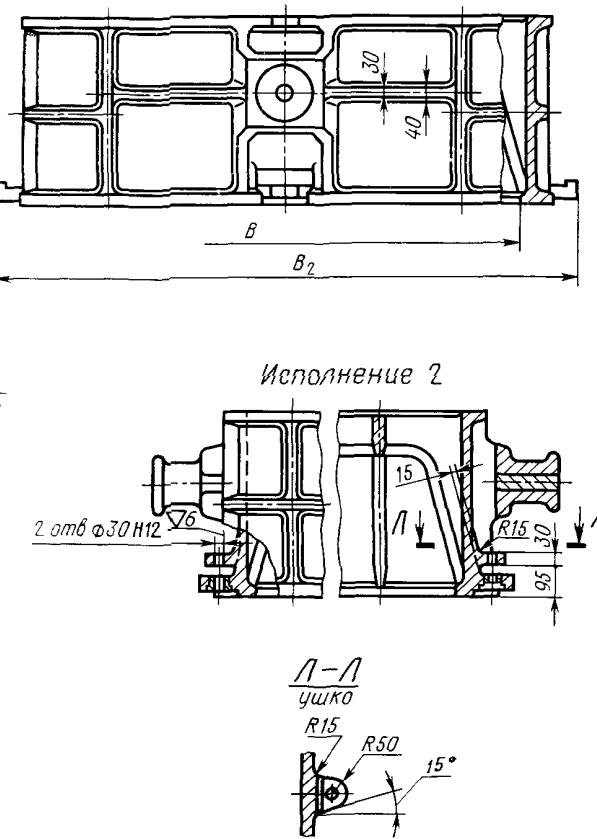
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

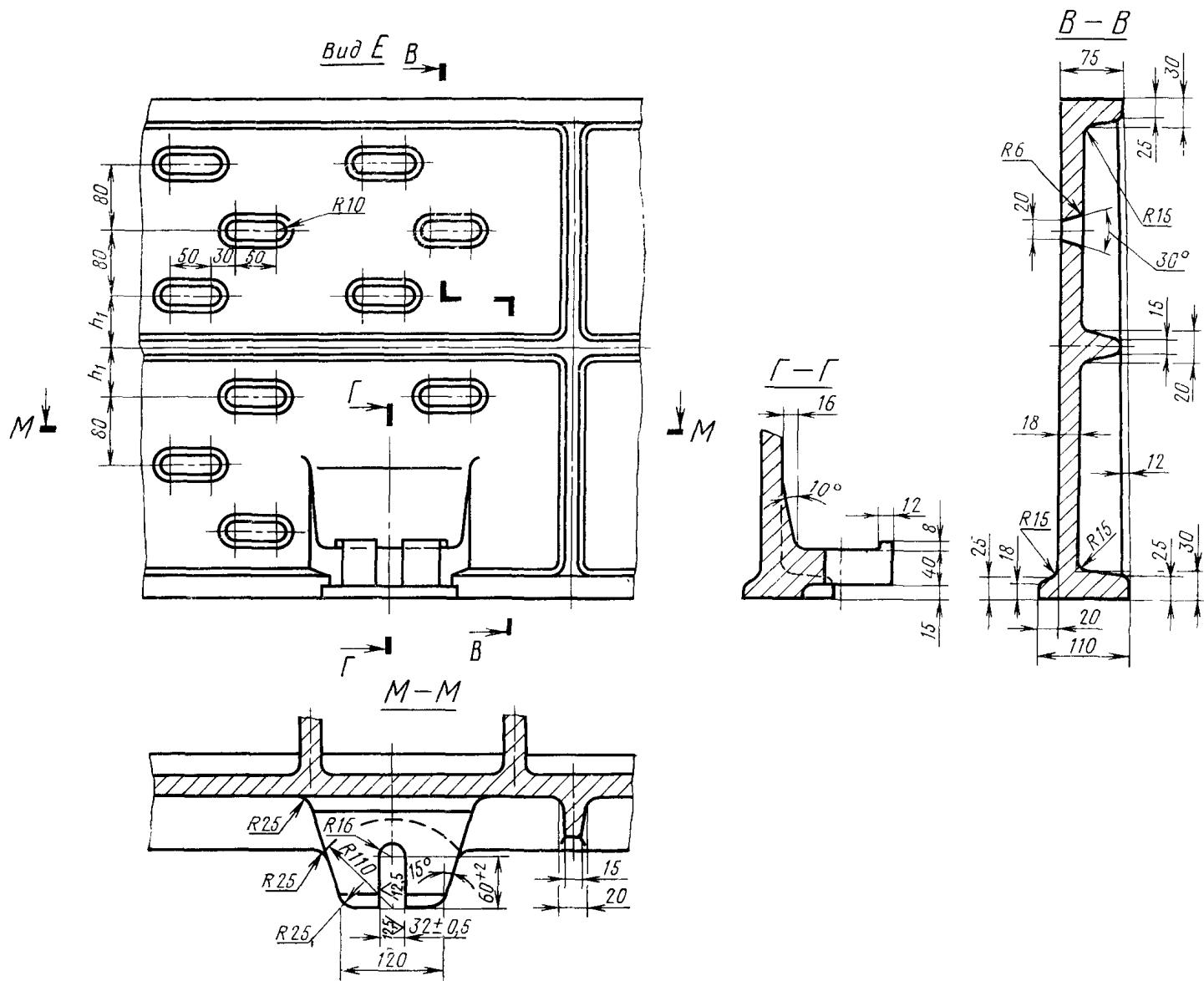
### Исполнение 1

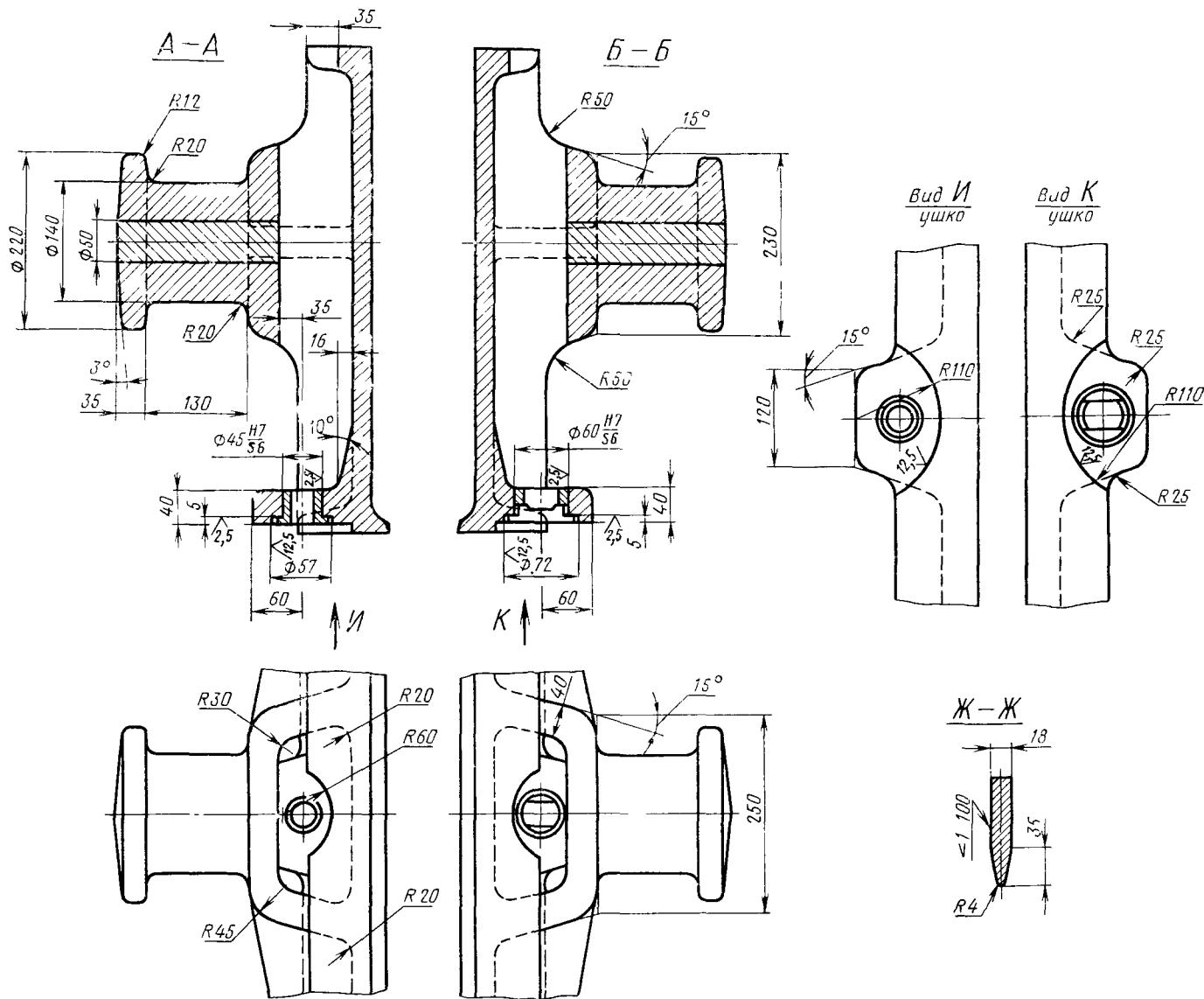


## Исполнение 2



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 опок		Применимость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,1)	Размеры в мм		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг
Исполнения		Исполнения		1	2	1	2	1	2												
0272-0351	0272-0352					500				1420	1560		900			200	250	300	40	1205	
0353	0354				1200	600												360	60	1300	
0355	0356					500				1620	1760	550	1000			250		300	40	1265	
0357	0358					600											360	60	3365		
0359	0360					500				1820	1960		1100				300	40	1325		
0361	0362				1600	600										250	300	360	60	1430	
0363	0364					500				1620	1760		1000				300	40	1285		
0365	0366				1400	600											360	60	1390		
0367	0368					500											300	40	1340		
0369	0370				2200	1600			2400	2420	2880	1820	1960	600	1100	275			360	60	1445
0371	0372					500											300	40	1385		
0272-0373	0272-0374					600				2020	2160		1200				300	350	360	60	1490

Пример условного обозначения опоки  $L=2000$  мм,  $B=1600$  мм,  $H=600$  мм, исполнения 1:

Опока 0272-0361 ГОСТ 14992-69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0362 ГОСТ 14992-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

- применение направляющей втулки 0290-1355 ГОСТ 15019-69;
- 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.