

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ 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.

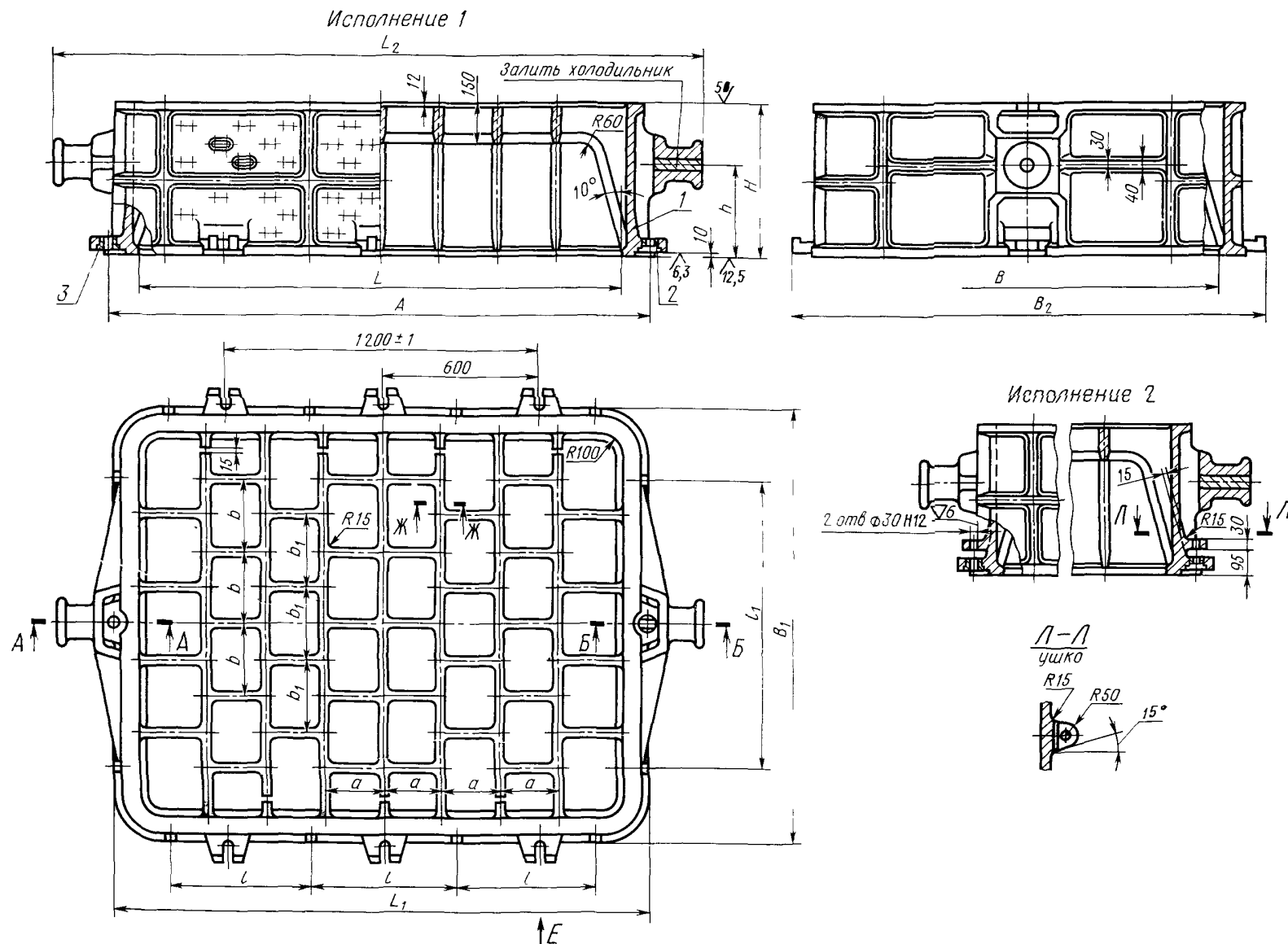
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

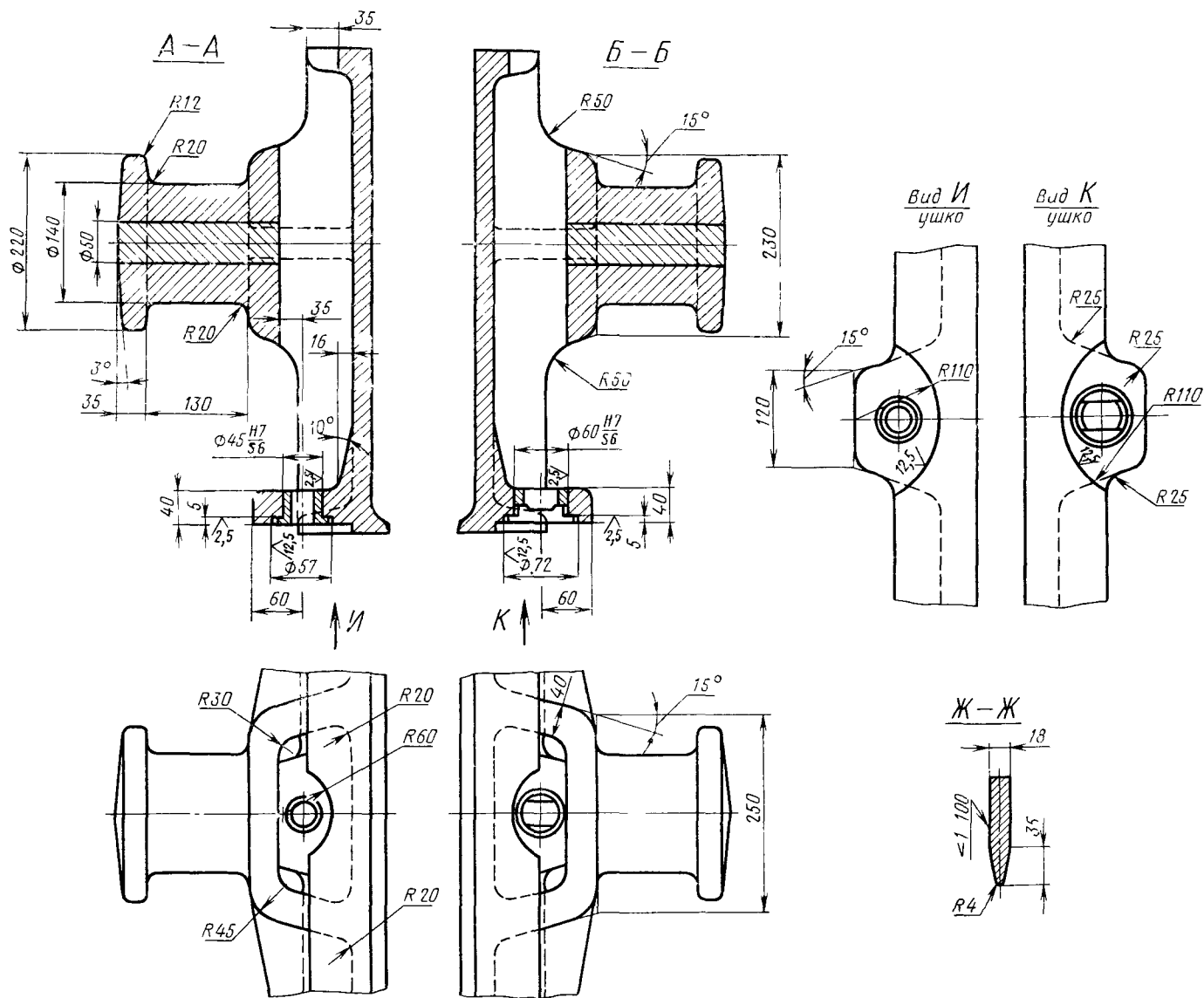
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на 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.





Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость | | L | B | H (пред. откл. ±2,0) | A (пред. откл. ±0,1) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | l ₁ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Масса, кг | |
|------------------|-----------|---------------|---|------|------|-------------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|------|----------------|-----|----------------|-----------|------|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0351 | 0272-0352 | | | 2000 | 1200 | 500 | 2200 | 2220 | 2680 | 1420 | 1560 | 550 | 900 | 250 | 200 | 250 | 300 | 40 | 1205 | |
| 0353 | 0354 | | | | 600 | 360 | | | | 60 | 1300 | | | | | | | | | |
| 0355 | 0356 | | | | 1400 | 500 | | | | 300 | 40 | | 1265 | | | | | | | |
| 0357 | 0358 | | | | | 600 | | | | 360 | 60 | | 3365 | | | | | | | |
| 0359 | 0360 | | | | | 500 | | | | 300 | 40 | | 1325 | | | | | | | |
| 0361 | 0362 | | | | 1600 | 600 | | | | 360 | 60 | | 1430 | | | | | | | |
| 0363 | 0364 | | | 2200 | 1400 | 500 | 2400 | 2420 | 2880 | 1620 | 1760 | 600 | 1000 | 275 | 250 | 300 | 300 | 40 | 1285 | |
| 0365 | 0366 | | | | | 600 | | | | 360 | 60 | | 1390 | | | | | | | |
| 0367 | 0368 | | | | | 500 | | | | 300 | 40 | | 1340 | | | | | | | |
| 0369 | 0370 | | | | 1600 | 600 | | | | 360 | 60 | | 1445 | | | | | | | |
| 0371 | 0372 | | | | 1800 | 500 | | | | 2020 | 2160 | | 600 | | 1200 | 300 | 350 | 300 | 40 | 1385 |
| 0272-0373 | 0272-0374 | | | | | 600 | | | | | | | | | | | | 360 | 60 | 1490 |

Пример условного обозначения опок $L=2000$ 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:

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.