
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14991—69***

Взамен
МН 1996—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.

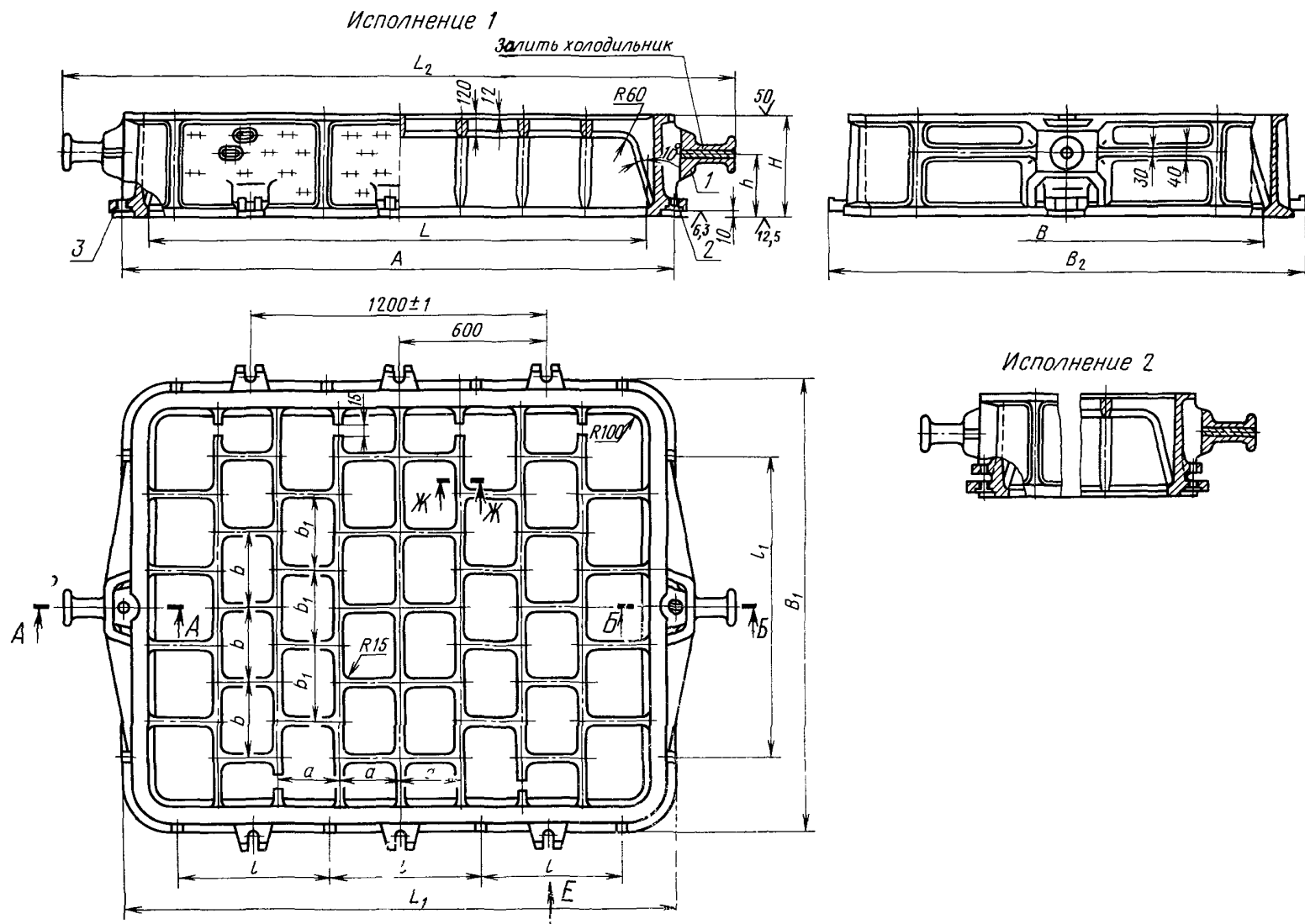
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

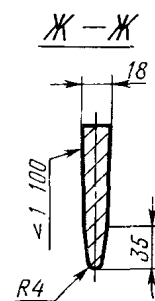
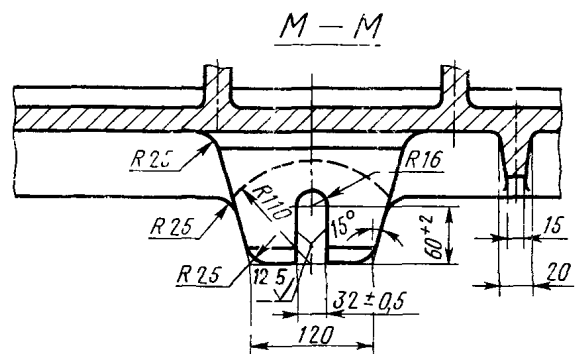
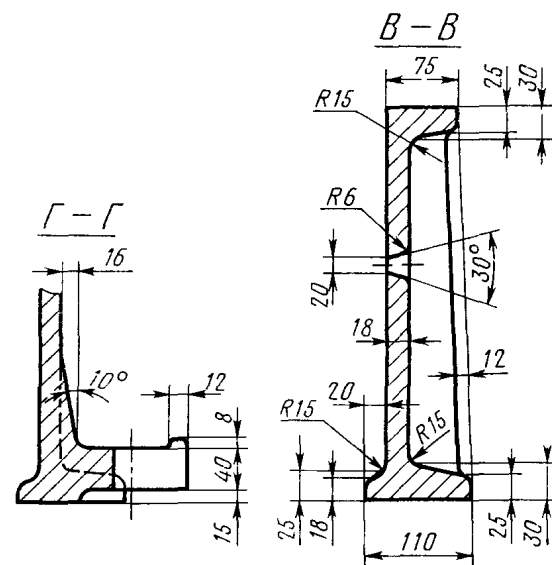
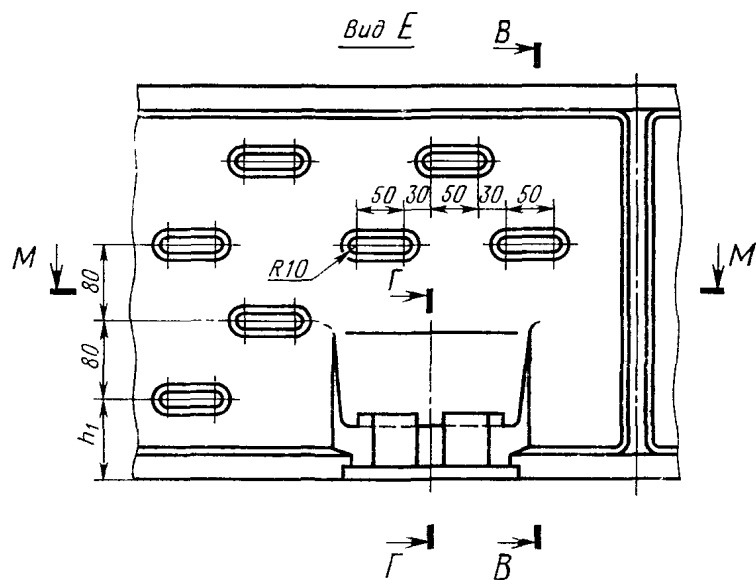
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.



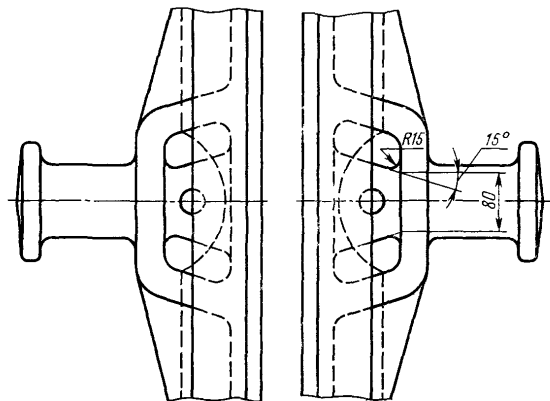
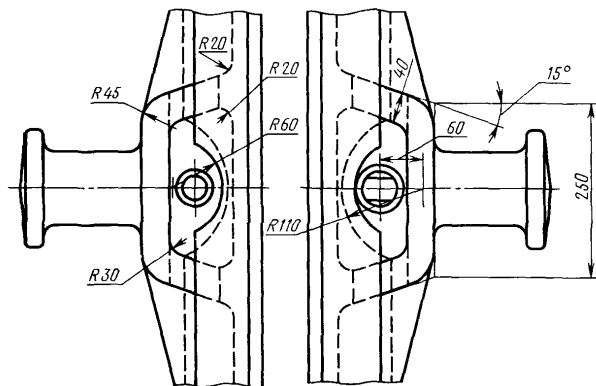
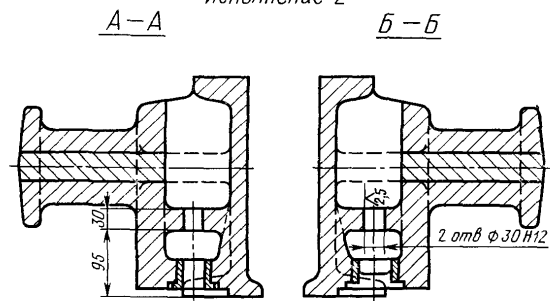
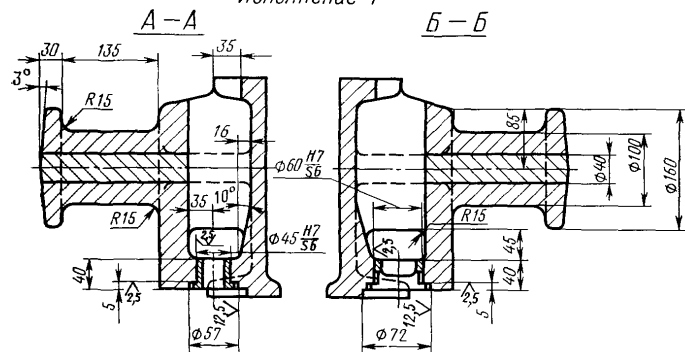
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

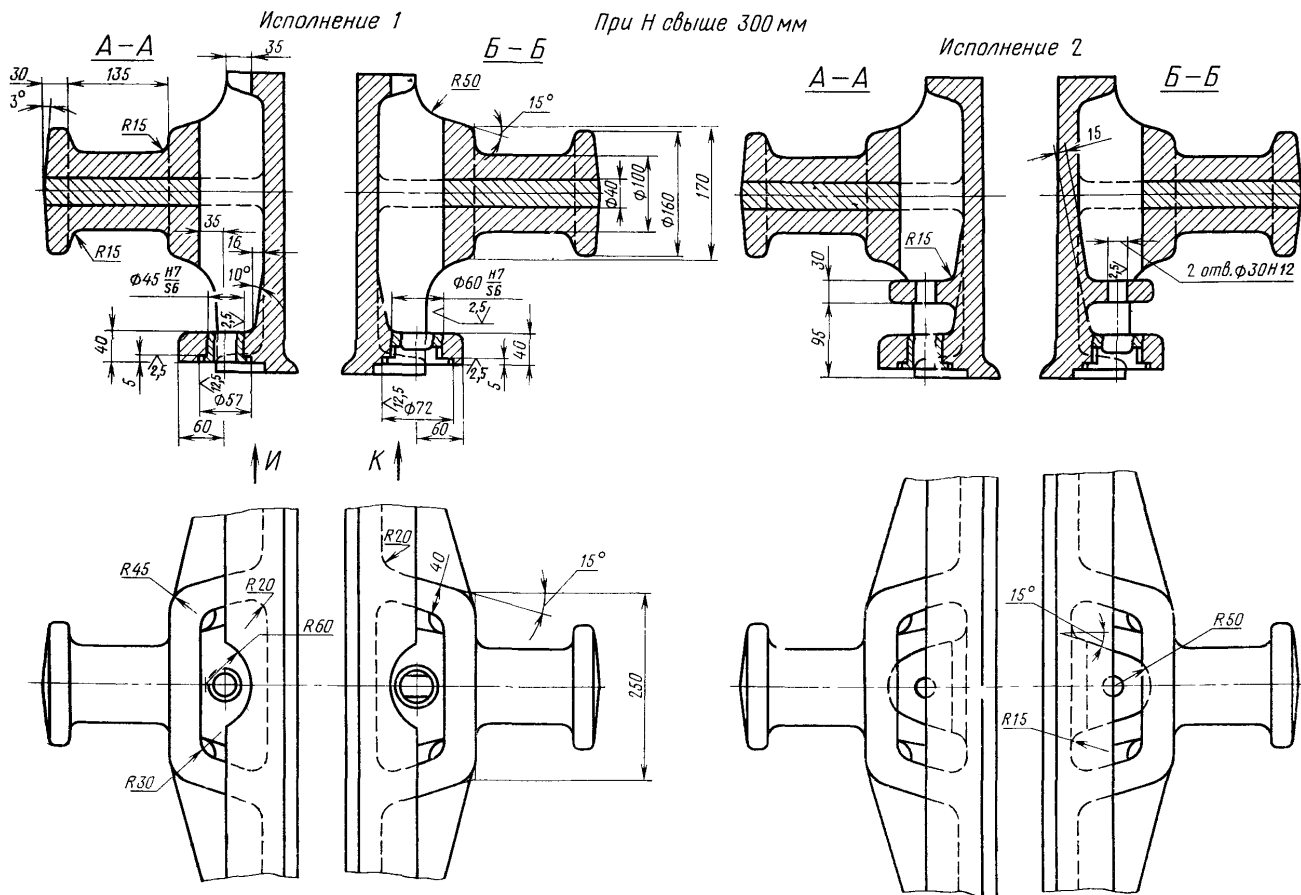


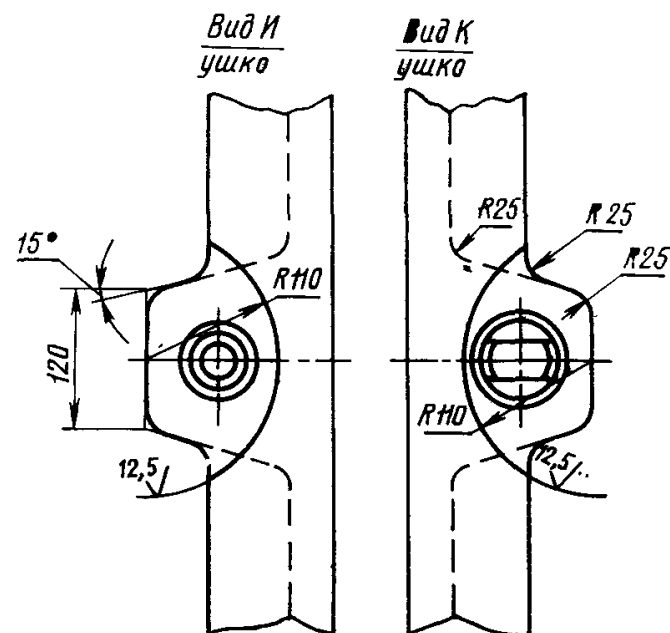
При $H = 300 \text{ мм}$

Исполнение 1

Исполнение 2







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количес- во рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0301	0272-0302			2000	1200	300	2200	2220	2680	1420	1560	550	900	250	200	250	180	70	3	950
0303	0304					350											210	95		1020
0305	0306					400											240	80	4	1084
0307	0308					300											180	70	3	998
0309	0310				1400	350				210	95		1057							
0311	0312					400				240	80		4		1120					
0313	0314					1600				300	180		70		3	1038				
0315	0316									350	210		95			1134				
0272-0317	0272-0318				400					240	80		4		1173					

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пол. откл. ±1,0)	A (прел. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0319	0272-0320			2200	1400	300	2400	2420	2880	1620	1760	600	1100	275	250	300	180	70	3	1040
0321	0322					350											210	95		4
0323	0324					400													240	
0325	0326					300											180	70	3	1085
0327	0328				350	210				95	4	1144								
0329	0330				400	240				80		3	1208							
0331	0332				300	180				70	3		1135							
0333	0334				350	210				95		4	1196							
0272-0335	0272-0336				400	240				80	4		1257							

Пример условного обозначения опок $L=2000$ мм, $B=1600$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0317 ГОСТ 14991—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0318 ГОСТ 14991—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.