

**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.

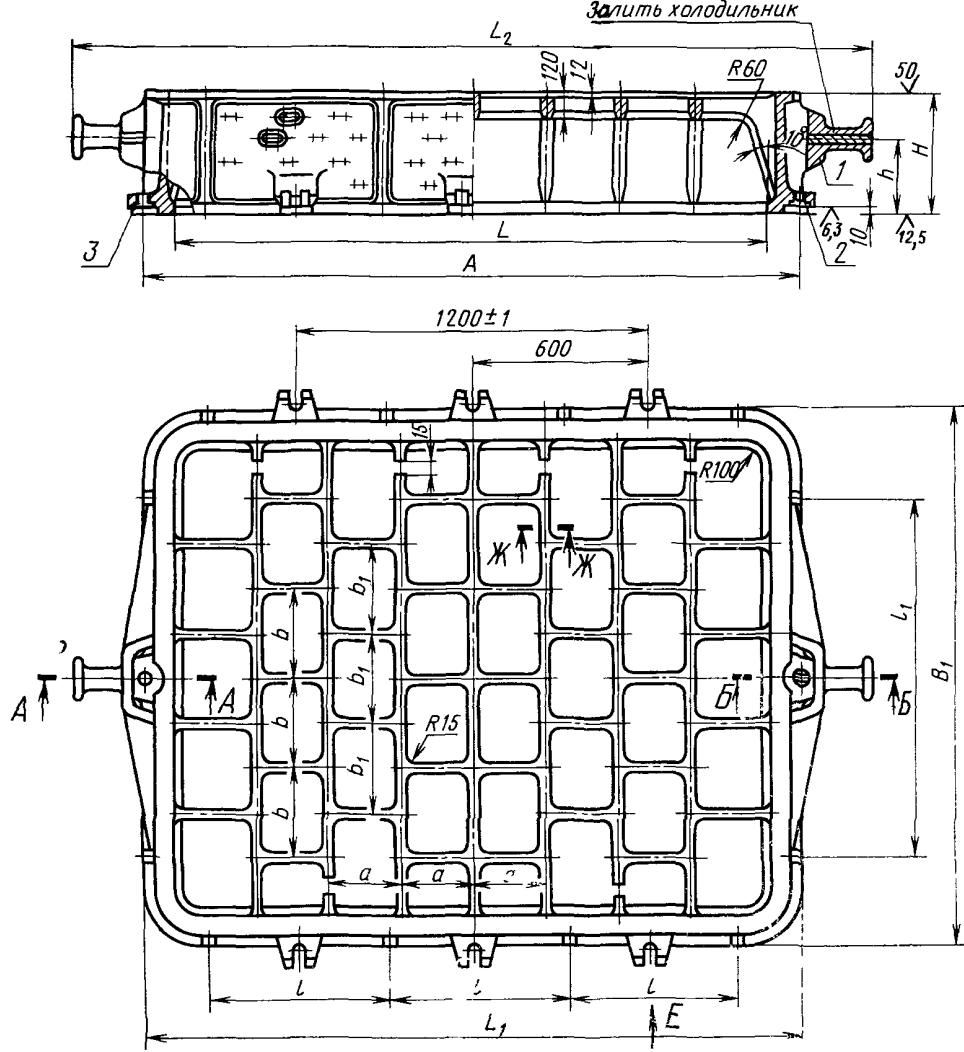
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

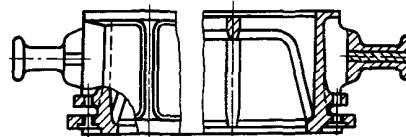
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

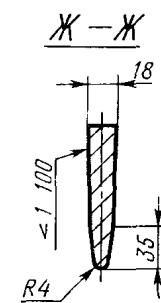
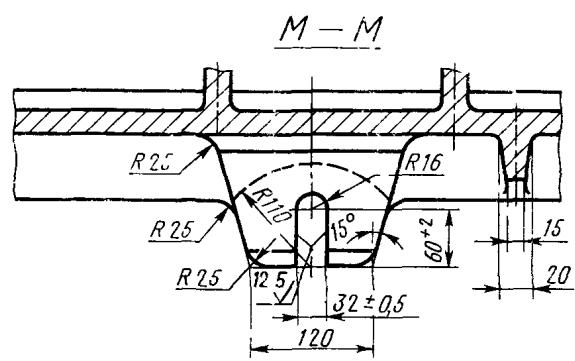
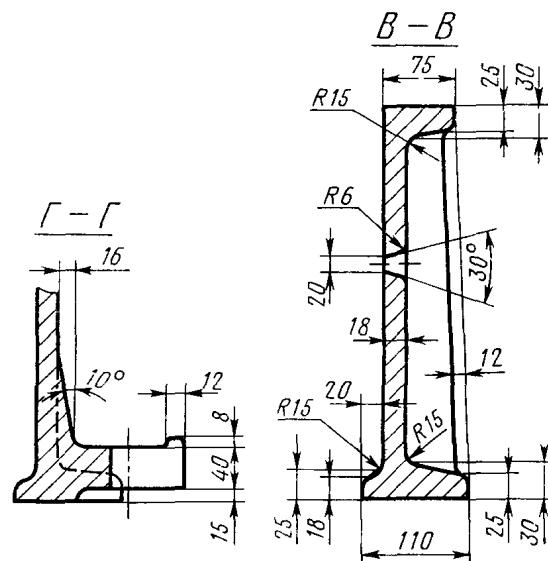
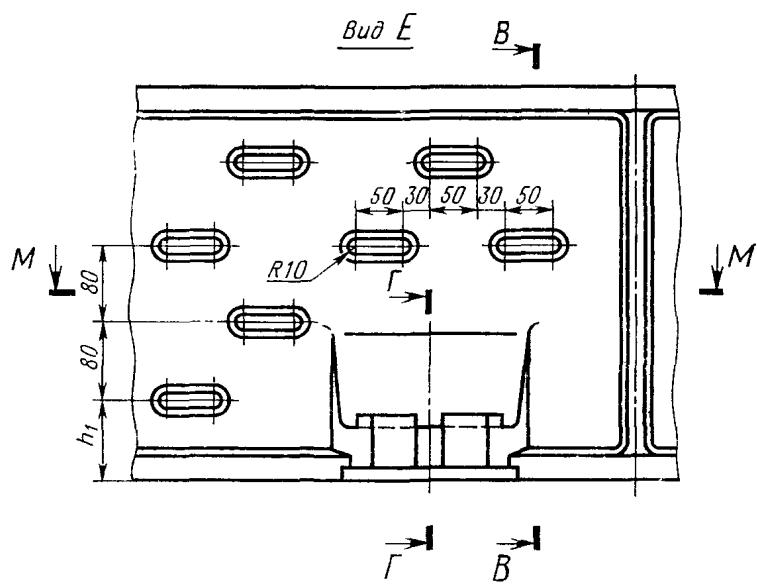
Залить холодильник



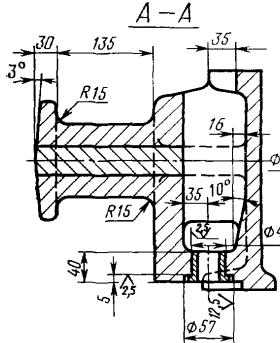
Исполнение 2



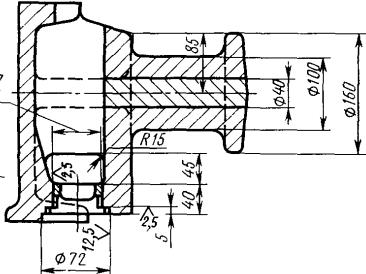
1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



## Исполнение 1

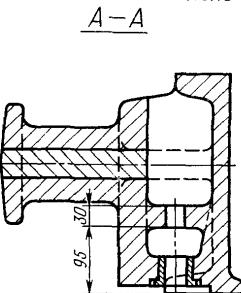


Б-Б

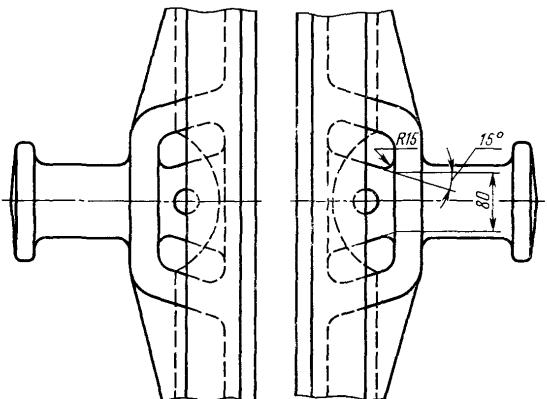
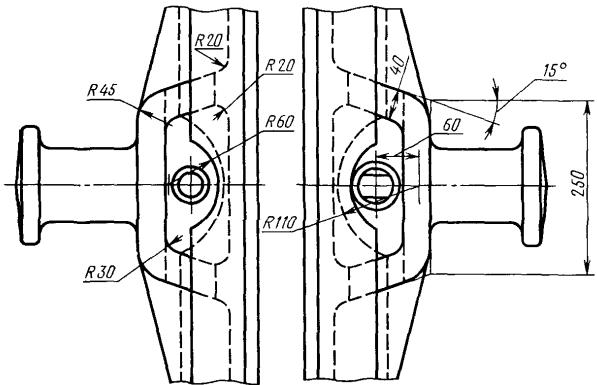
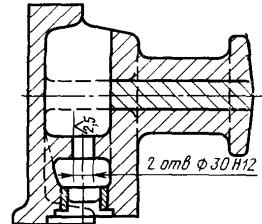


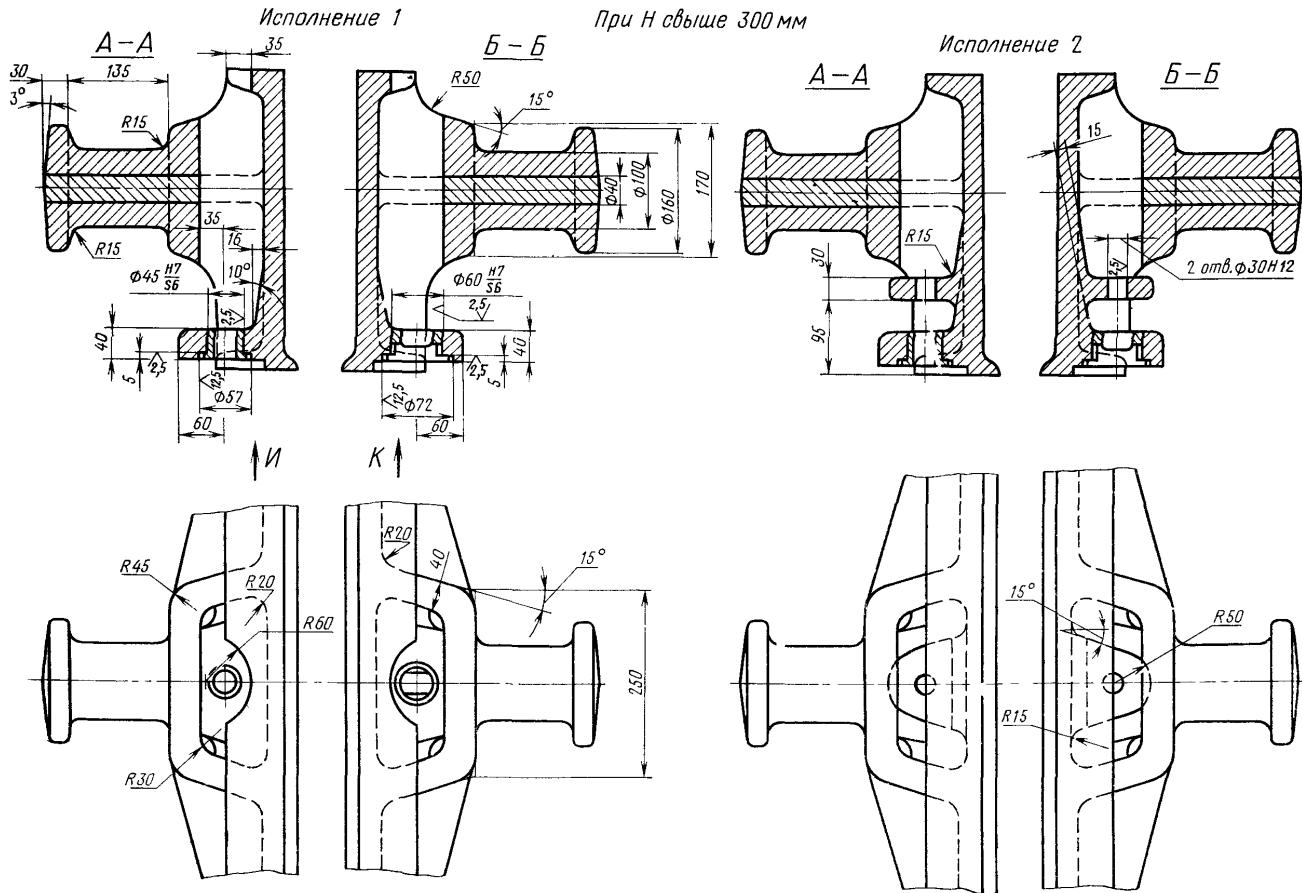
При  $H = 300 \text{ мм}$

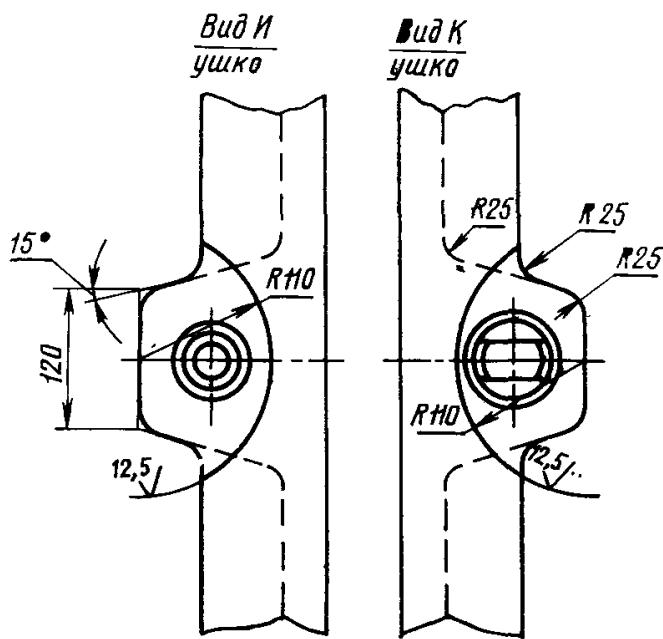
## Исполнение 2



Б-Б







Размеры в мм

Обозначение опок		Применя- емость		L	B	$H$ (пред. откл. $\pm 1,5$ )	$A$ (пред. откл. $\pm 1,0$ )	$L_1$	$L_2$	$B_1$	$B_2$	l	$l_1$	a	b	$b_1$	h	$h_1$	Количест- во рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0301	0272-0302					300										180	70	3	950	
0303	0304				1200	350				1420	1560				200	250	210	95	1020	
0305	0306					400										240	80	4	1084	
0307	0308					300										180	70	3	998	
0309	0310			2000	1400	350	2200	2220	2680	1620	1760	550	1000	250		210	95		1057	
0311	0312					400										240	80	4	1120	
0313	0314					300									250	300	180	70	3	1038
0315	0316				1600	350				1820	1960			1100			210	95		1134
0272-0317	0272-0318					400											240	80	4	1173

## Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (посл. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±1,0)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количе- ство рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																		
1	2	1	2																	
0272-0319	0272-0320					300											180	70		1040
0321	0322				1400	350				1620	1760		1000				210	95	3	1092
0323	0324					400										240	80	4	1169	
0325	0326					300										180	70		1085	
0327	0328			2200	1600	350	2400	2420	2880	1820	1960	600	1100	275	250	300	210	95	3	1144
0329	0330					400										240	80	4	1208	
0331	0332					300										180	70		1135	
0333	0334			1800		350				2020	2160		1200		300	350	210	95		1196
0272-0335	0272-0336					400											240	80	4	1257

Пример условного обозначения опоки  $L=2000$  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, Изд. № 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.