

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,
width 1000; 1200 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14988—69***

Взамен
МН 1993—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.

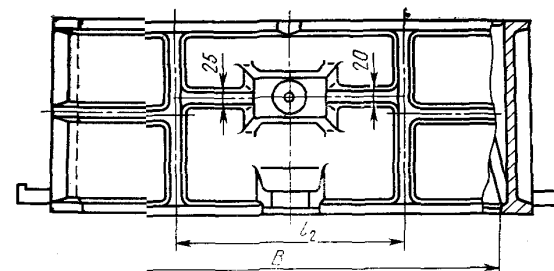
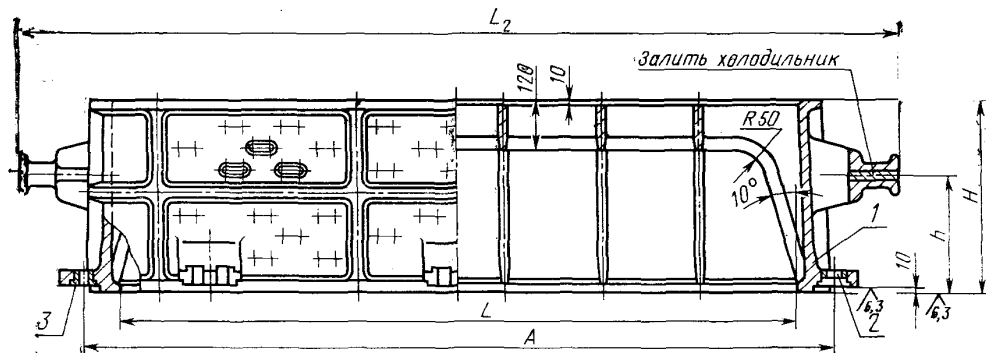
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

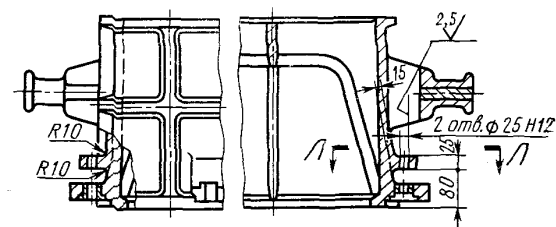
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

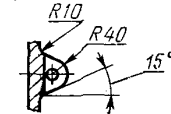
Исполнение 1



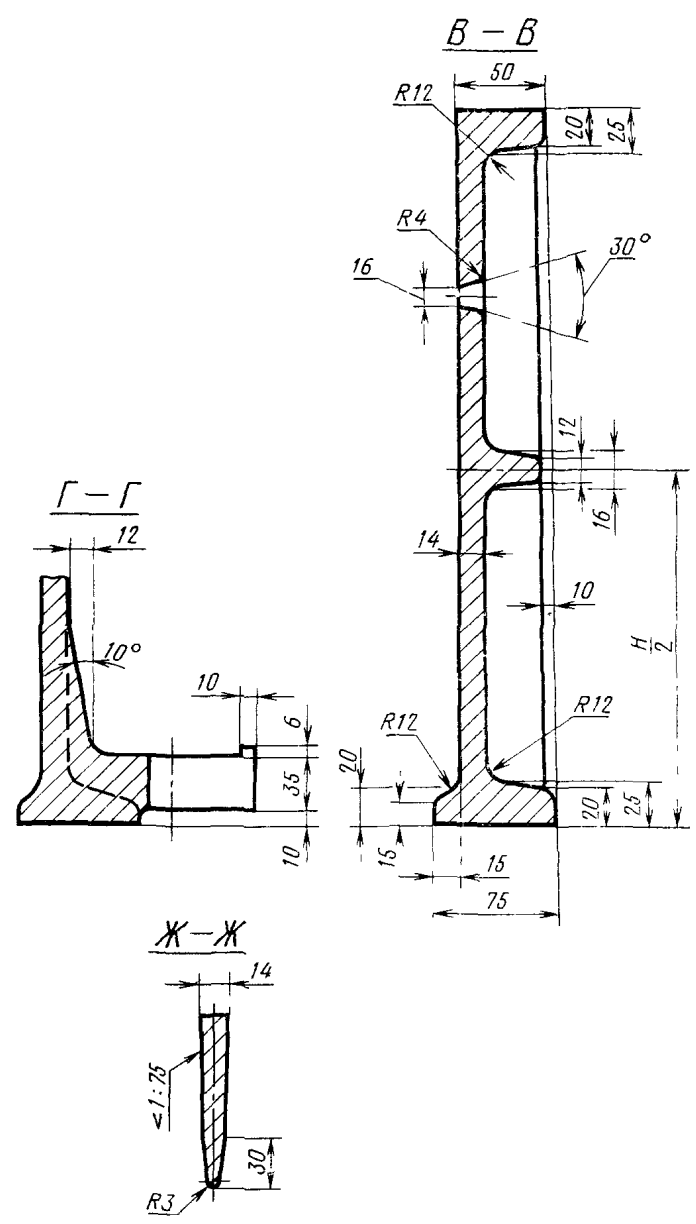
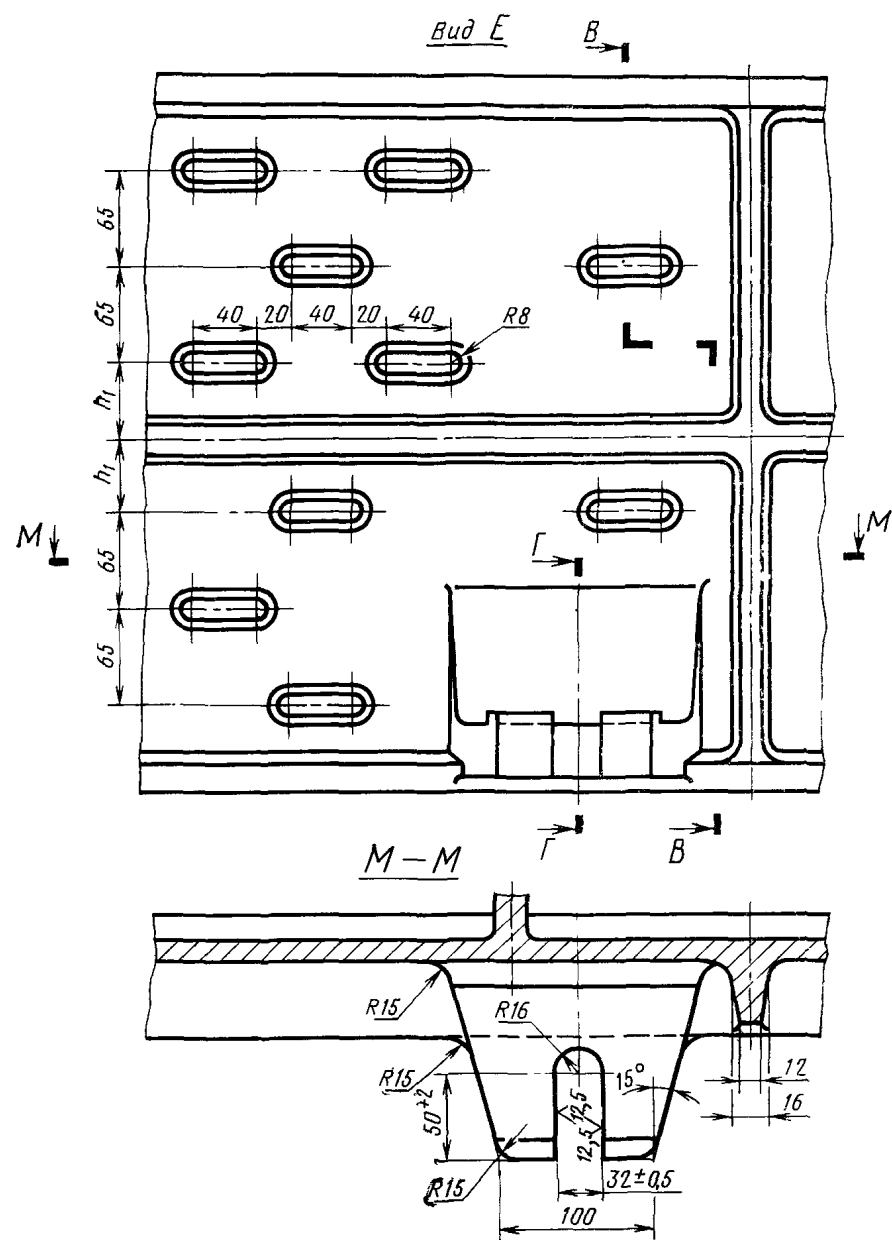
Исполнение 2

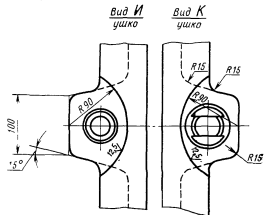
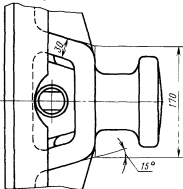
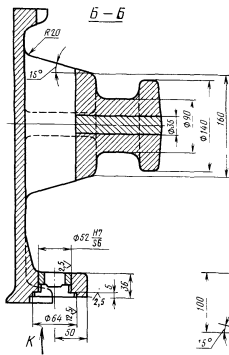
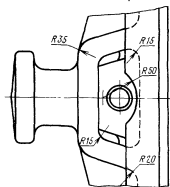
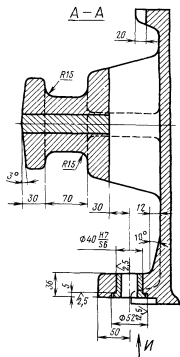


Л-Л
ушко



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
		Исполнения					Но- мин.	Пред. откл.													
1	2	1	2																		
0272-0271	0272-0272			1600	1000	450	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1200	480	450	230	200	250	270	45	640
0273	0274				500	300													55	680	
0275	0276				450	270													45	680	
0277	0278				1200	500													300	55	720
0279	0280			1800	1000	450	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250	270	45	686
0281	0282				500	300													55	710	
0283	0284				450	270													45	740	
0285	0286				1200	500													300	55	798
0287	0288			2000	1000	450	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	270	45	760
0272-0289	0272-0290				500	300													55	820	

Пример условного обозначения опок $L=1600$ мм, $B=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0273 ГОСТ 14988—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0074 ГОСТ 14988—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 0290-1353 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 8 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.