

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ 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.

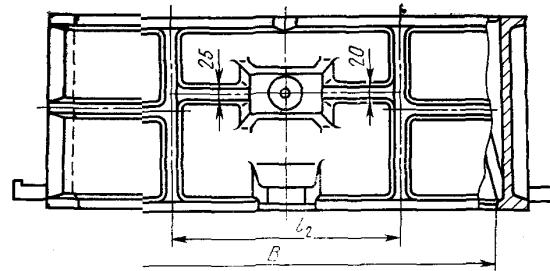
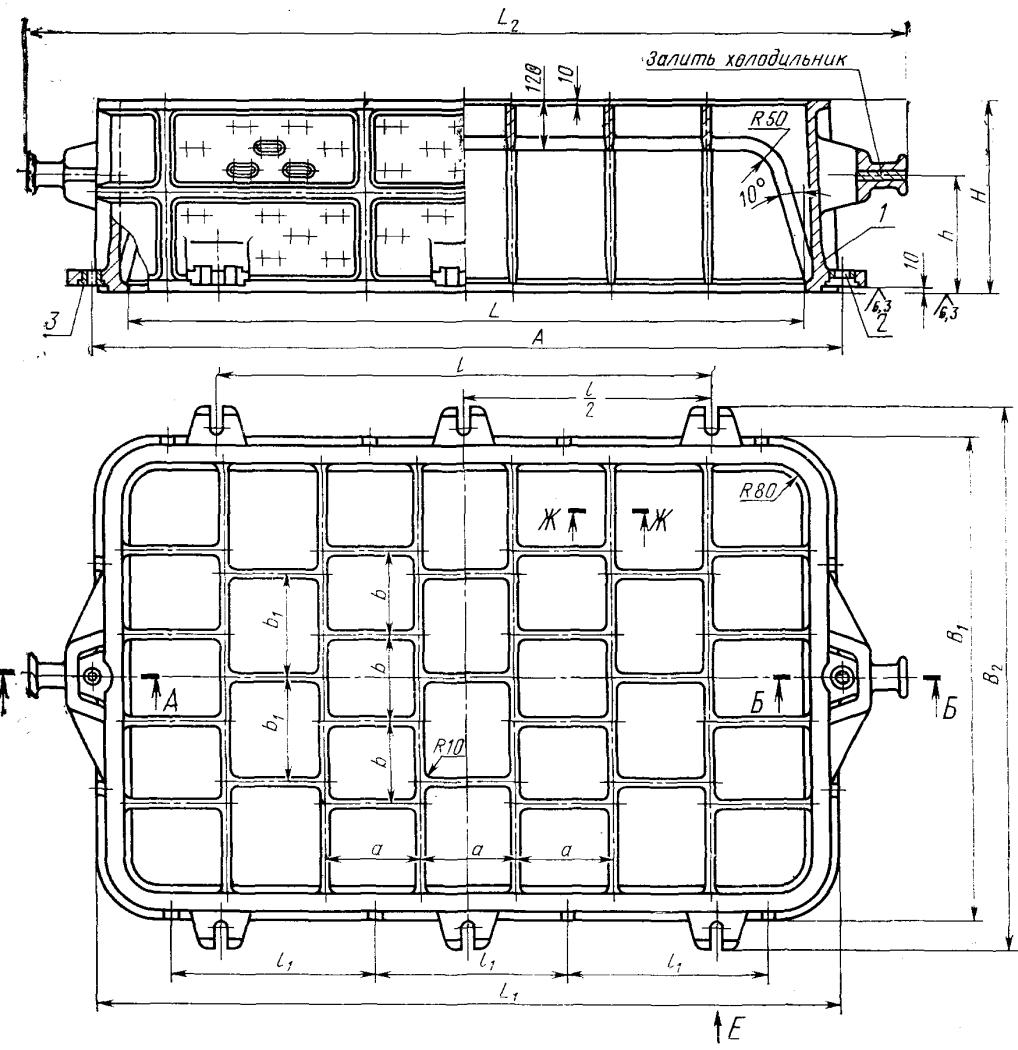
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

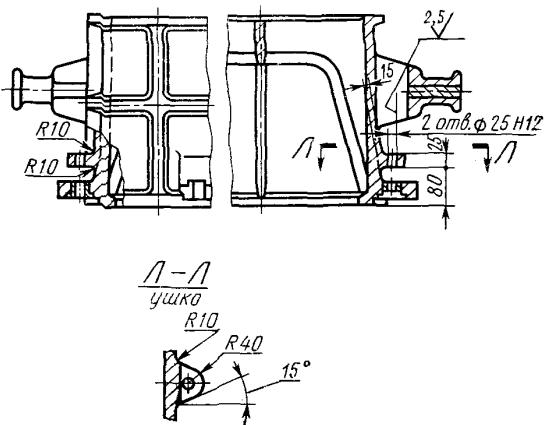
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

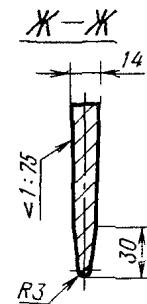
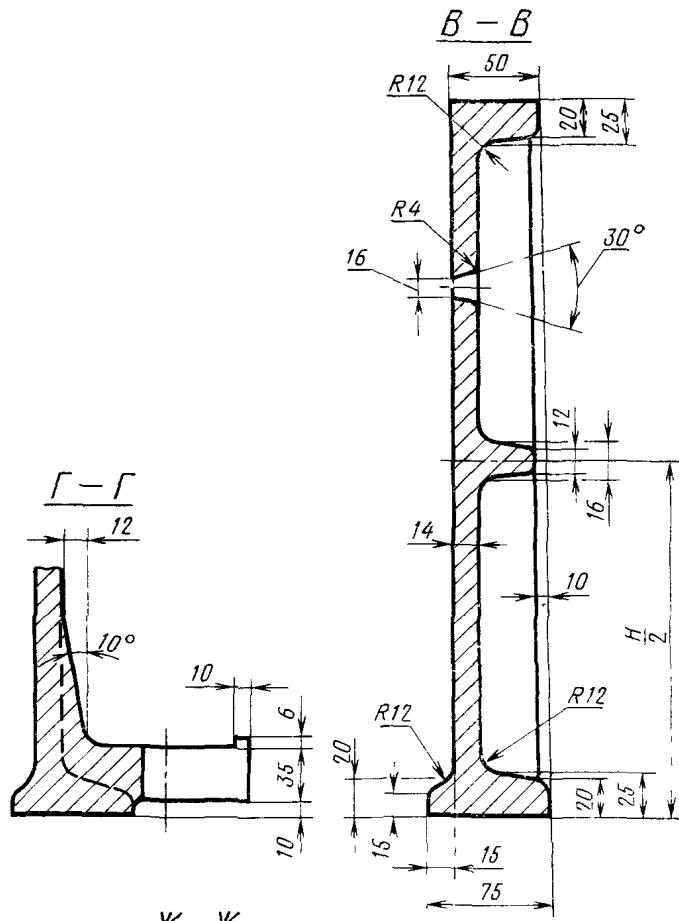
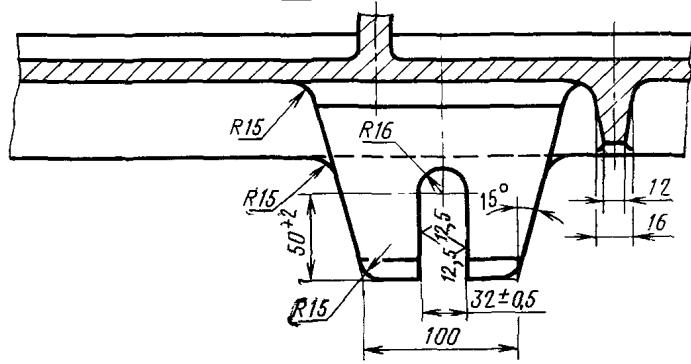
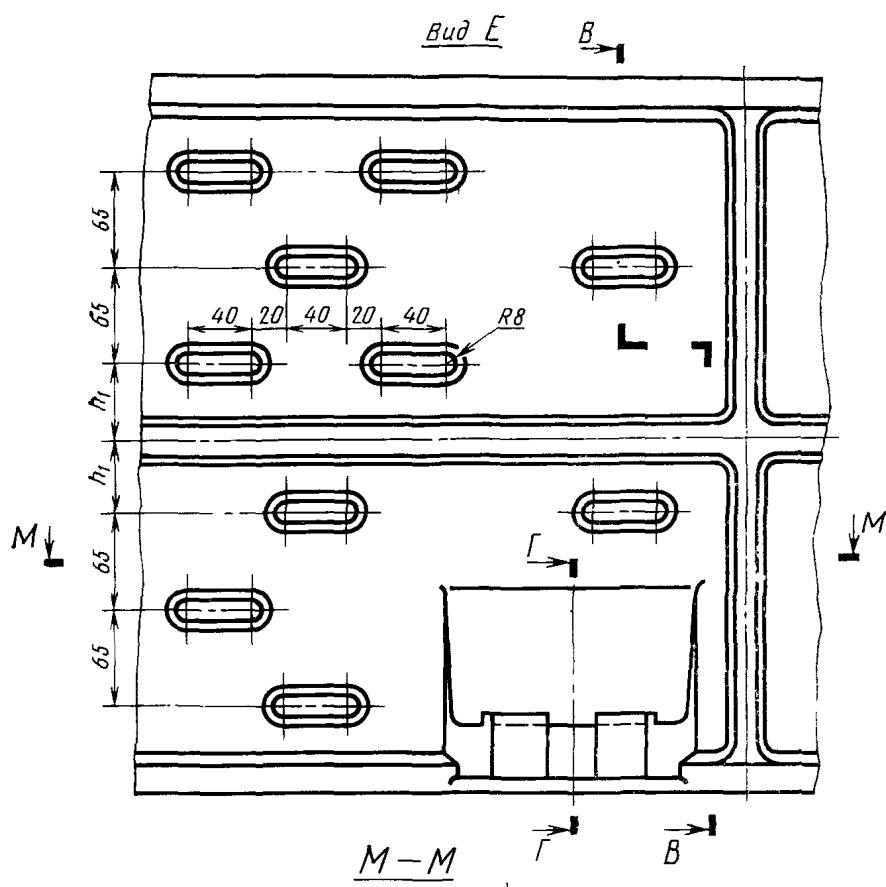
## Исполнение 1

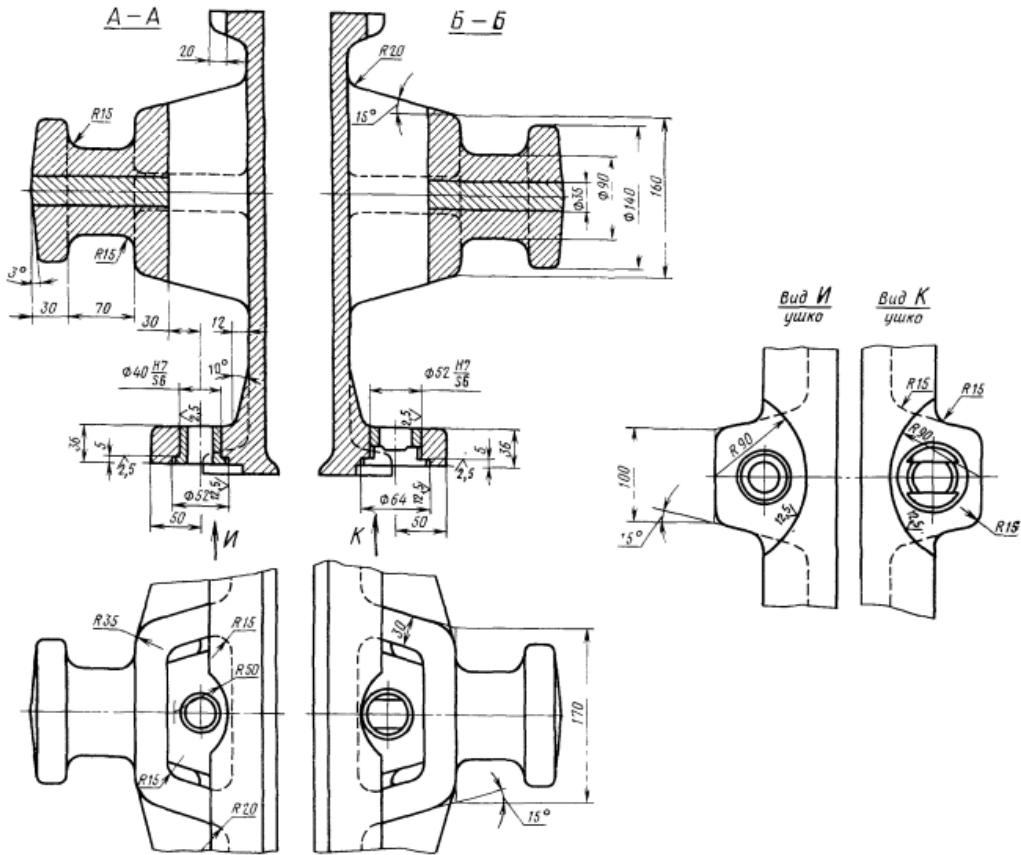


## Исполнение 2



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 <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения					Но- мин.	Пред. откл.														
1	2	1	2																			
0272-0271	0272-0272					450														270	45	640
					1000																	
0273	0274					500														300	55	680
				1600			1760	±0,5	1750	2080		1150	1300	1200		450		200	250			
0275	0276					450														270	45	680
				1200								1350	1500	1300		550		240	300			
0277	0278					500														300	55	720
0279	0280					450														270	45	686
				1000																		
0281	0282					500														300	55	710
				1800			2000		1950	2320		1150	1300			450		200	250			
0283	0284					450														270	45	740
				1200				±1,0				1350	1500			550		260				
0285	0286					500														300	55	798
0287	0288					450														270	45	760
				2000	1000		2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250		300	55	820
0272-0289	0272-0290					500																

Пример условного обозначения опоки  $L=1600$  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:

- применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019-69;
- 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 опоки — по ГОСТ 8909-75.