

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм,
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,
width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14986-69***

Взамен
МН 1991-61

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

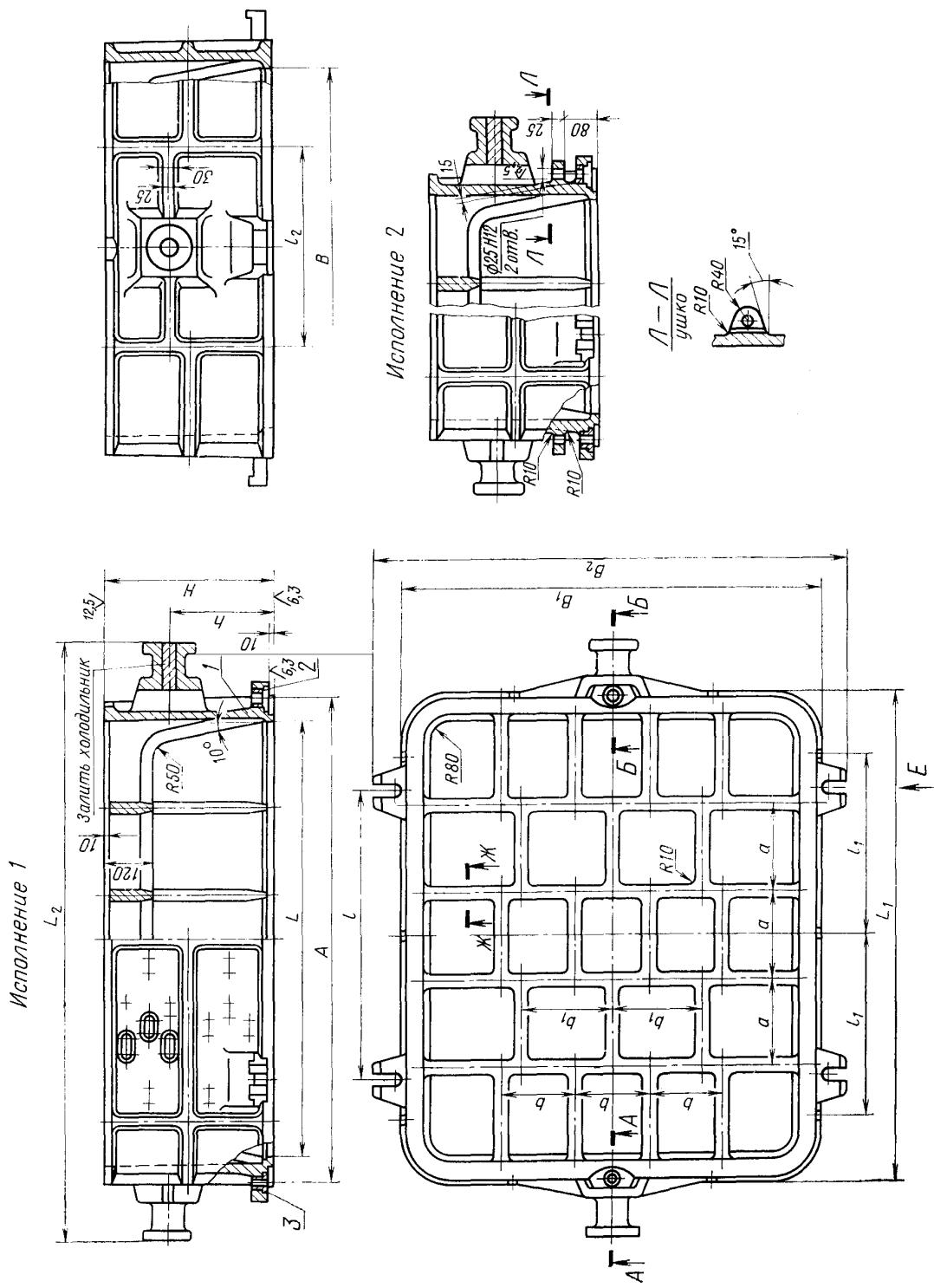
до 01.01 1991 г.

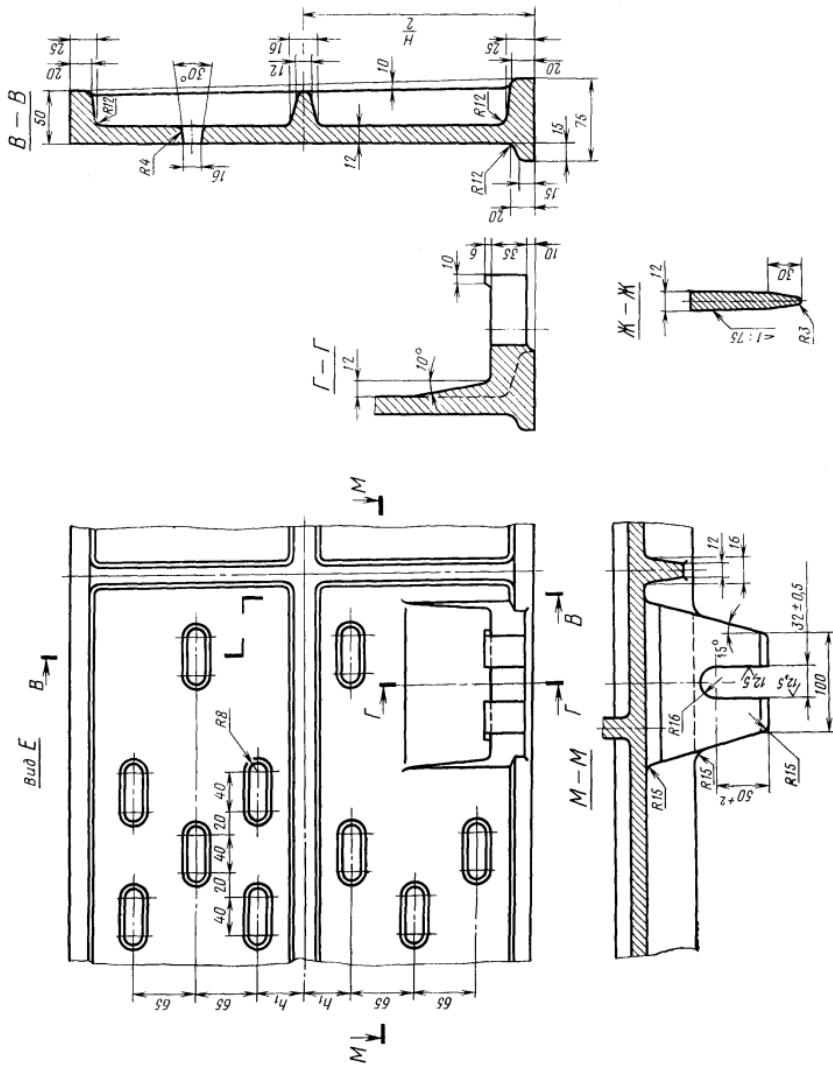
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

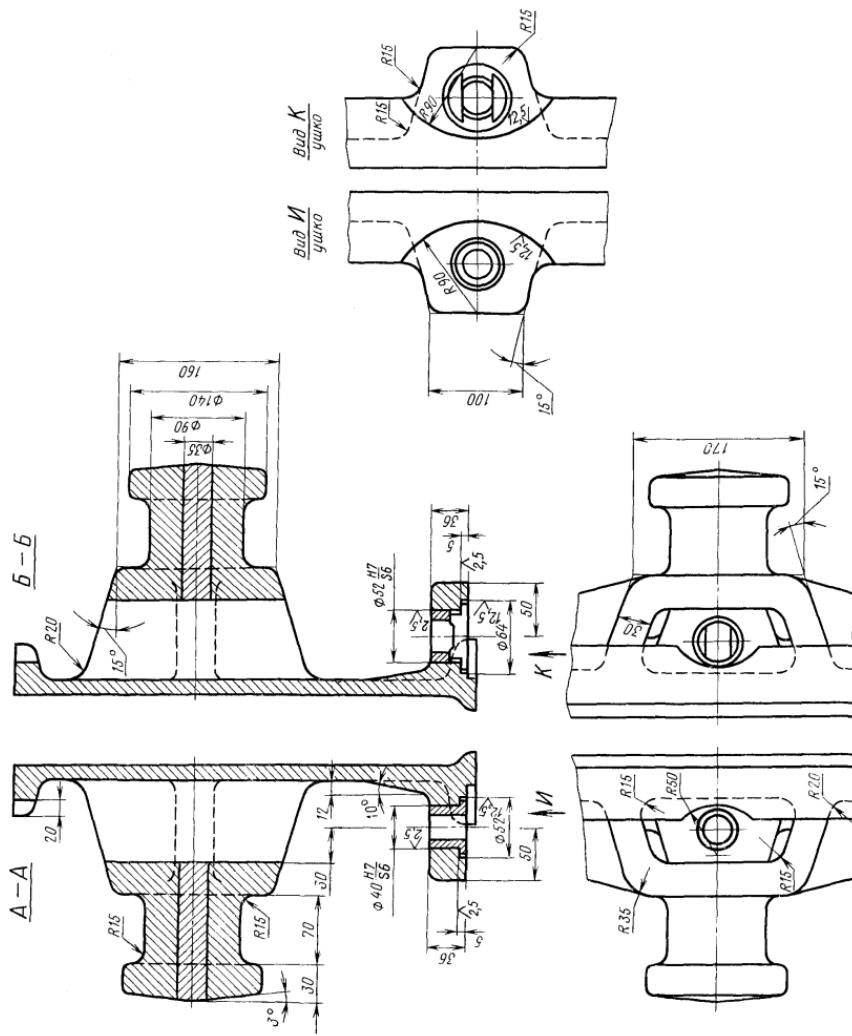
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.







Обозначение опок		Размеры в мм																																	
		Применя- емость		<i>L</i>		<i>B</i>		<i>H</i> (пред. откл. $\pm 2,0$)		<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,5$)		<i>L₁</i>		<i>B₁</i>		<i>B₂</i>		<i>t</i>		<i>t₁</i>		<i>t₂</i>		<i>b</i>		<i>b₁</i>		<i>b₂</i>		<i>h</i>		<i>h₁</i>		Масса, кг	
Исполнения		Исполнения		1		2		1		1		2		1		2		1		2		1		2		1		2		1		2			
1	2																																		
0272-0181	0272-0182																																		
0183	0184																																		
0185	0186																																		
0187	0188																																		
0189	0190																																		
0272-0191	0272-0192																																		

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=100$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0187 ГОСТ 14986—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0188 ГОСТ 14986—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 0290-1353 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 патиков со стенками опок, а также на радиусах склок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.