

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм,  
ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**ГОСТ  
14985—69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,  
width 900; 1000 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 1990—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

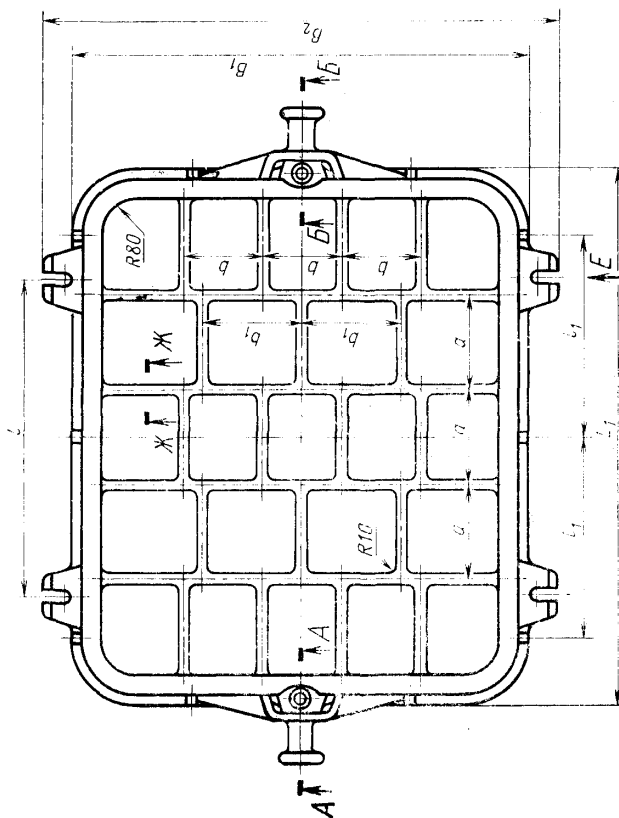
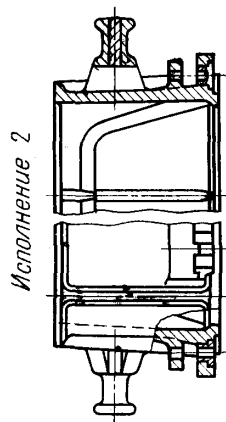
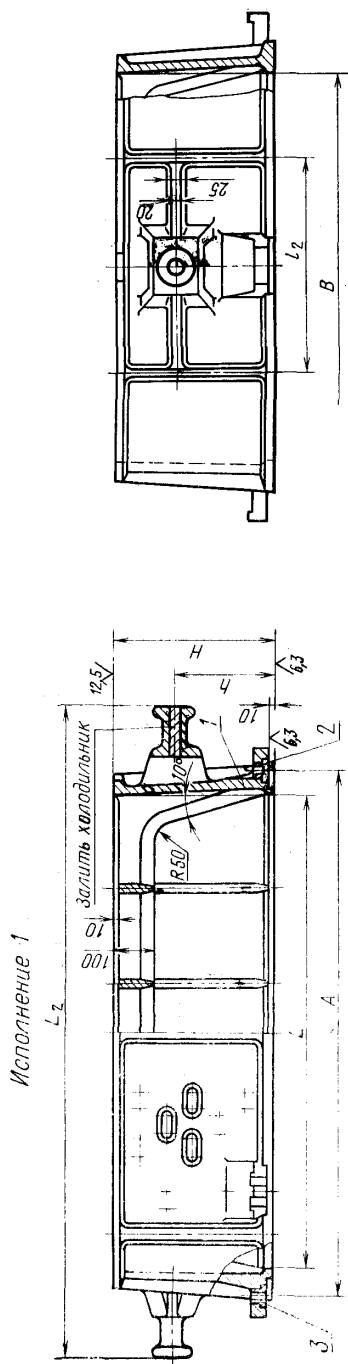
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

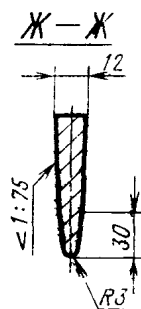
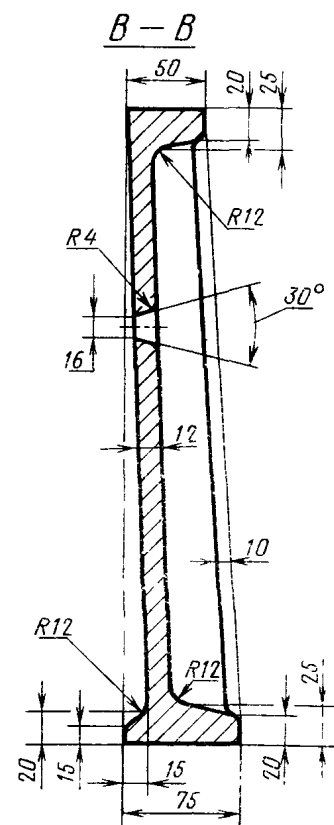
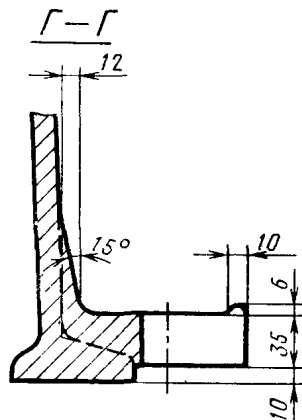
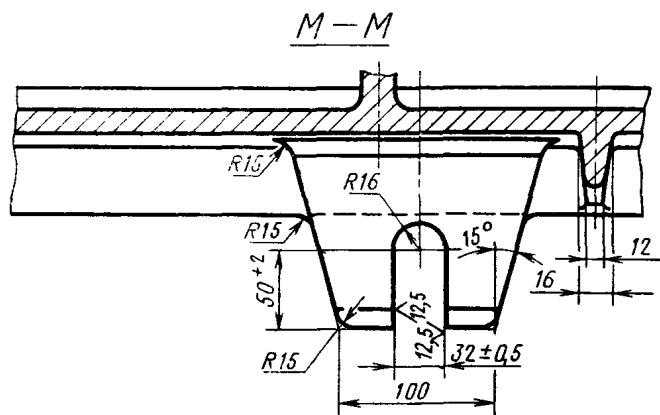
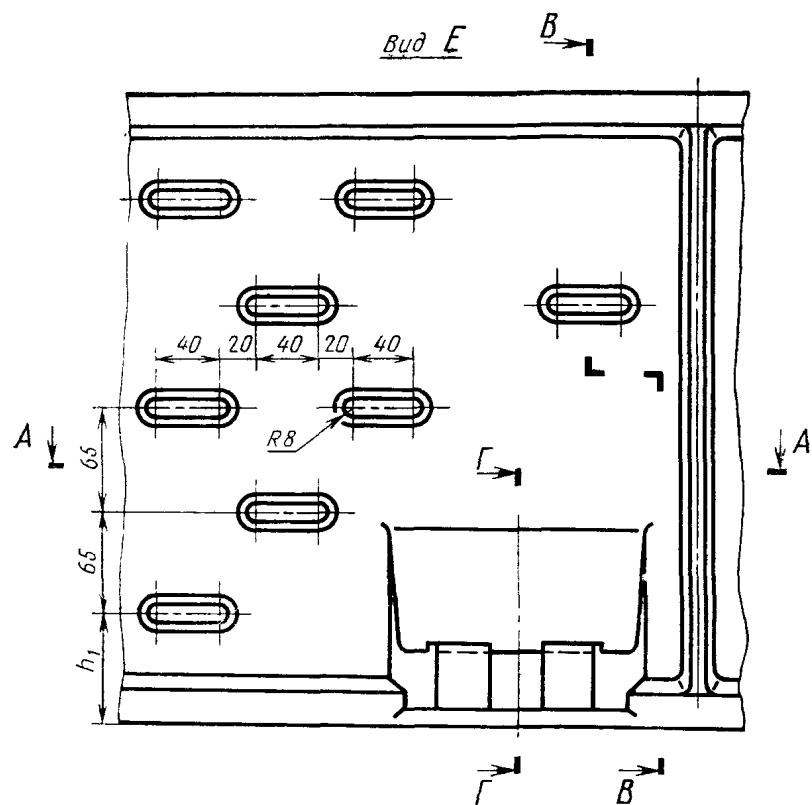
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

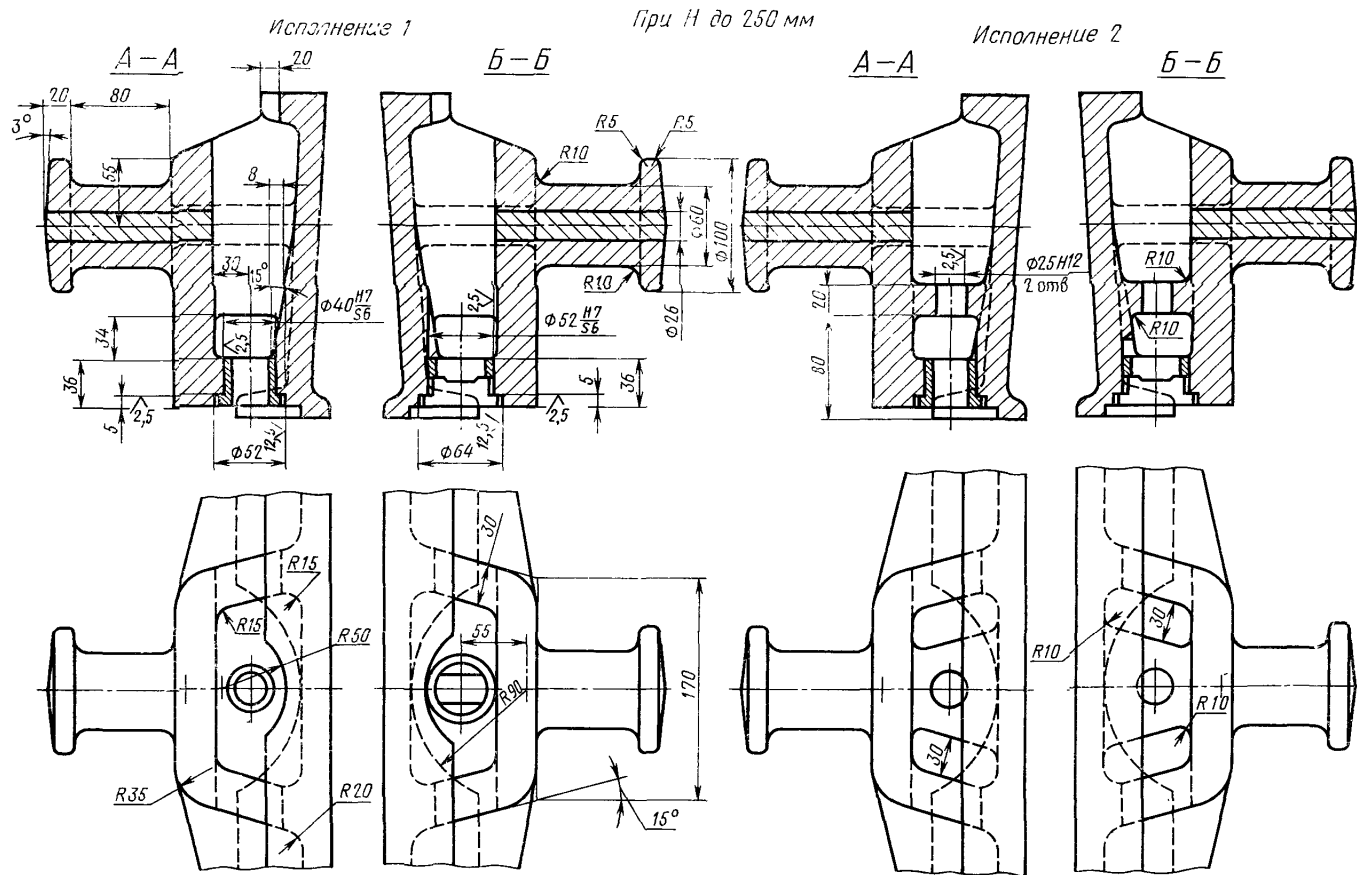
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



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

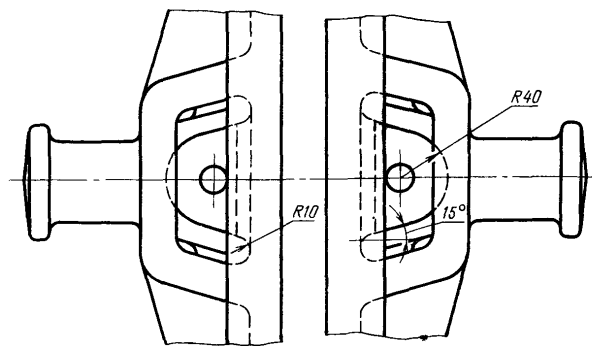
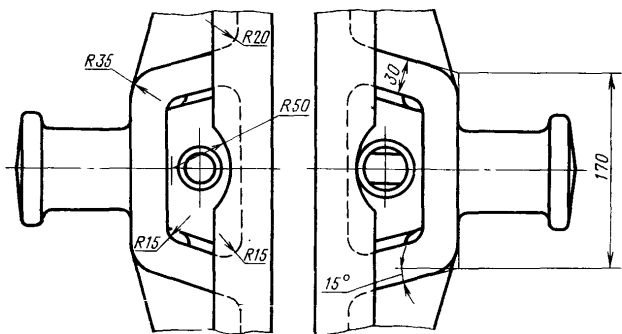
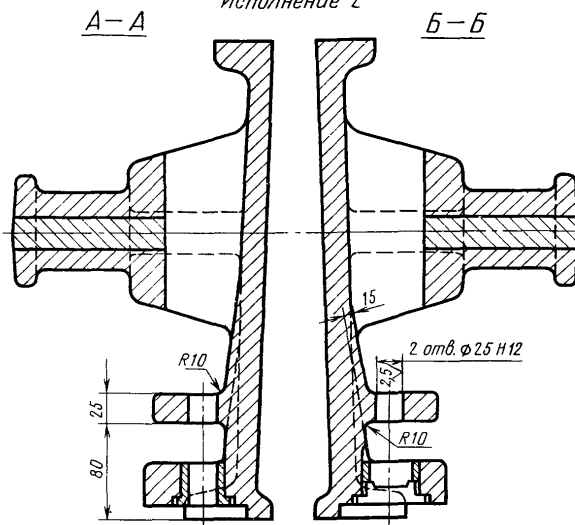
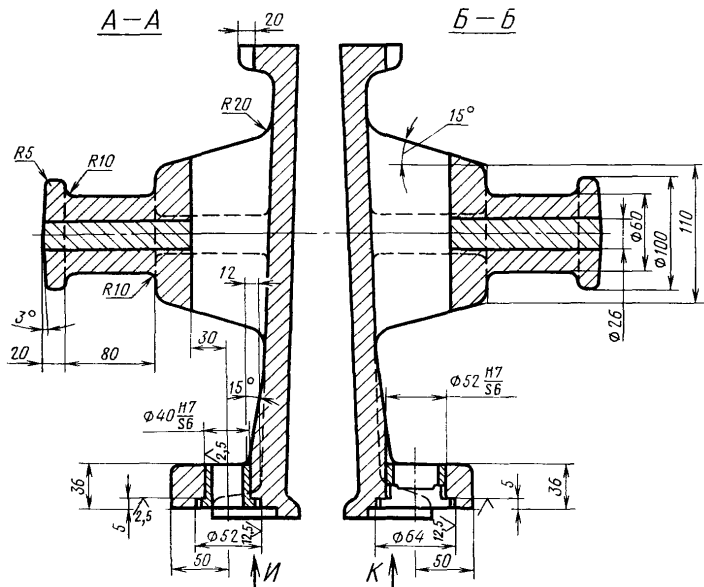


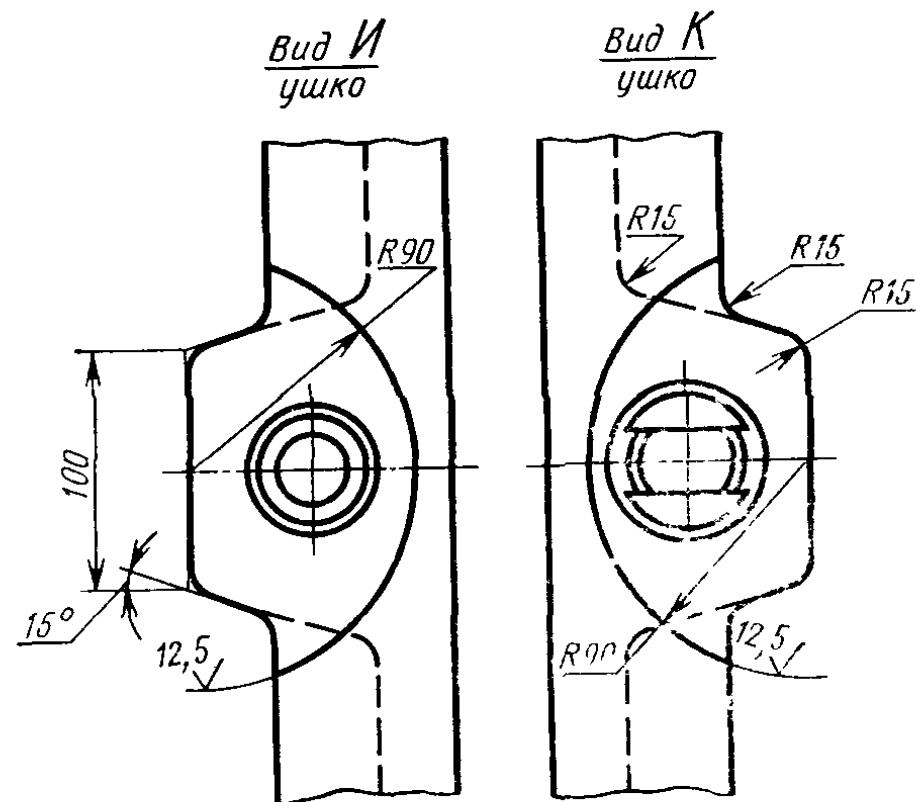


Исполнение 1

При H свыше 250 мм

Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</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																		
0272-0141	0272-0142			1200	900	200	1320	1350	1640	1050	1200	800	500	400	240	180	225	120	68	2	380
0143	0144					250												150	60	3	412
0145	0146					300												180	52	4	435
0147	0148					350												210	45	5	458
0149	0150					400												240	70		480
0151	0152				1000	200				120	68			2		392					
0272-0153	0272-0154					250				150	60			3		413					

Размеры в мм

О бозначение опок		Применяе- мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количе- ство рядов вентля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																			
1	2	1	2																		
0272-0155	0272-0156			1200		300												180	52	4	435
0157	0158					350	1320	1350	1640			800	500		240			210	45	5	465
0159	0160					400											240	70	487		
0161	0162			1000	1000	200				1150	1300							120	68	2	409
0163	0164					250												150	60	3	431
0165	0166					300	1500	1550	1880					1000	600		280			180	52
0167	0168			1400		350												210	45	5	478
0272-0169	0272-0170					400												240	70		500

Пример условного обозначения опоки  $L=1200$  мм,  $B=1000$  мм,  $H=400$  мм, исполнения 1:

*Опока 0272-0159 ГОСТ 14985—69*

То же, исполнения 2:

*Опока 0272-0160 ГОСТ 14985—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 опоки — по ГОСТ 8909—75.