

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1000; 1200 мм,
ШИРИНОЙ 800 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 1000; 1200 mm,
width 800 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14982-69***

Взамен
МН 1987-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1971 г.
до 01.01 1991 г.

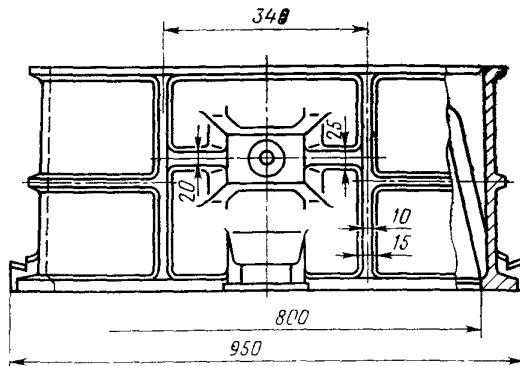
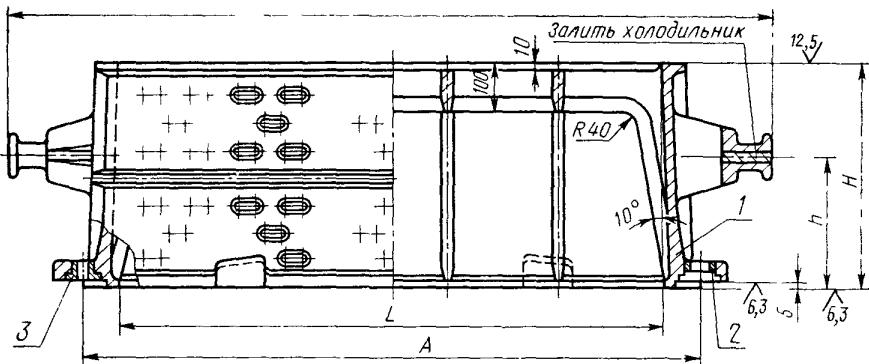
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

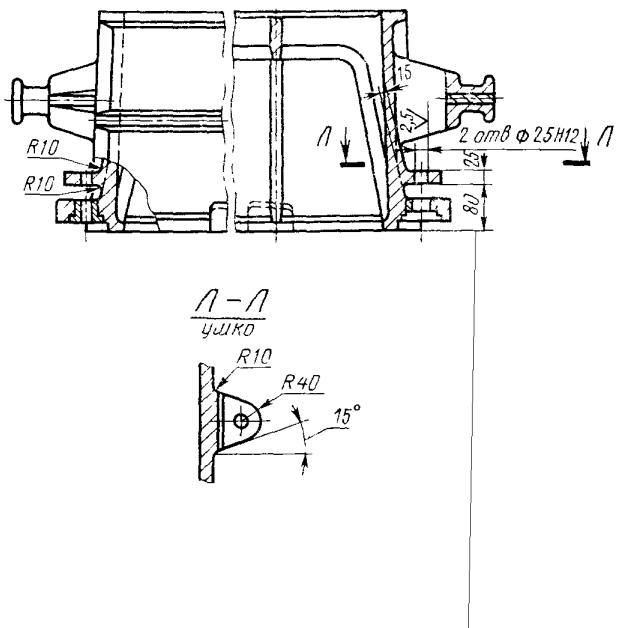
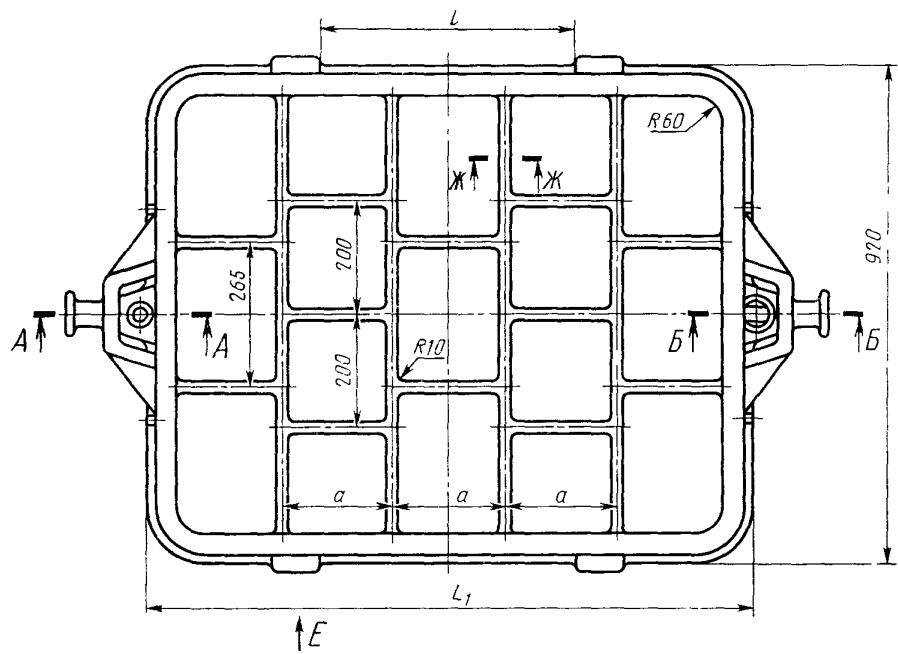
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

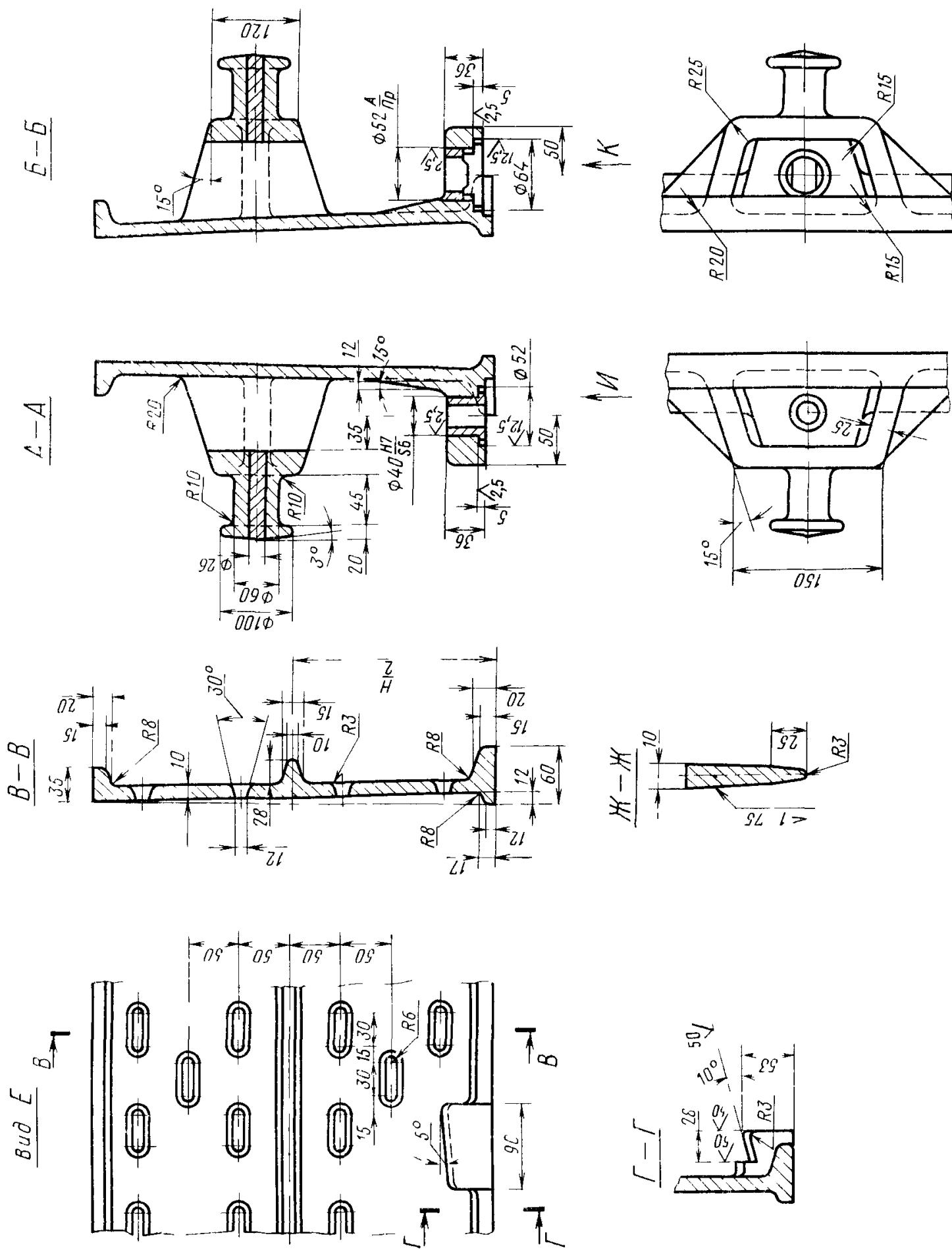
Исполнение 1

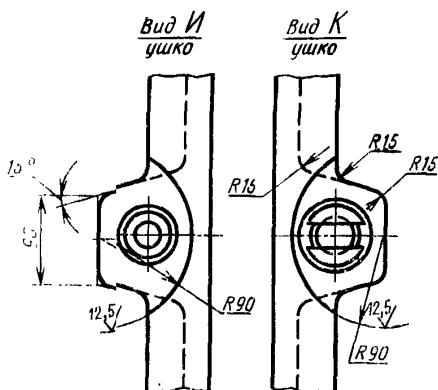


Исполнение 2



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		Применимость		L	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	l	a	Масса, кг	
Исполнения	Исполнения	1	2										
0272-0121	0272-0122			1000	450	270		1120	1120	1370	550	200	230
0123	0124				500	300							244
0125	0126			1200	450	270		1320	1320	1570	750	240	250
0272-0127	0272-0128				500	300							266

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0123 ГОСТ 14982—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0124 ГОСТ 14982—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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - в) ребра-крестовины не выполнять;
 - г) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
5. Неуказанные радиусы — 5 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.