

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900  
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,  
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм.**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm,  
width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14981-69\***

Взамен  
МН 1986-61

с 01.01 1971 г.  
до 01.01 1991 г.

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

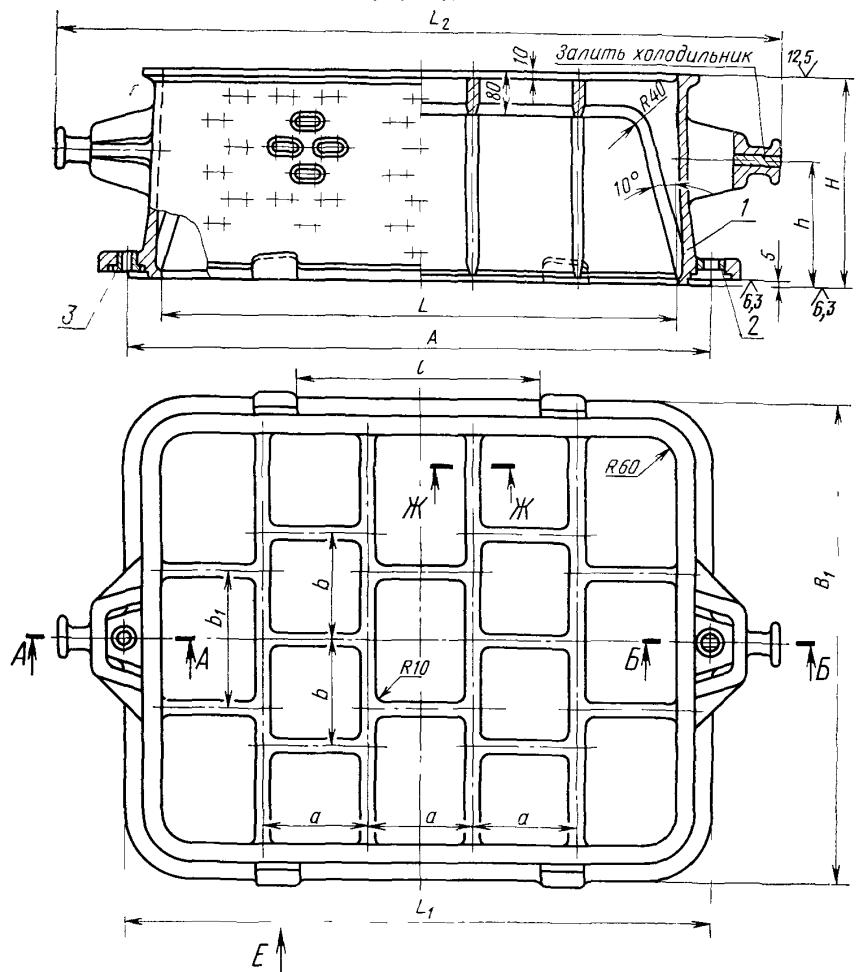
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

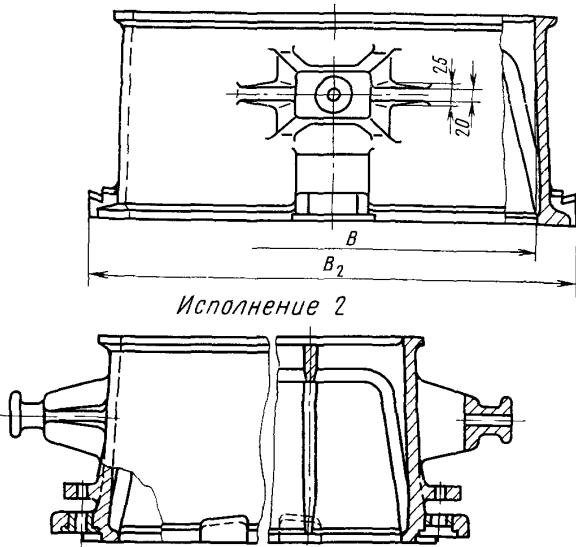
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

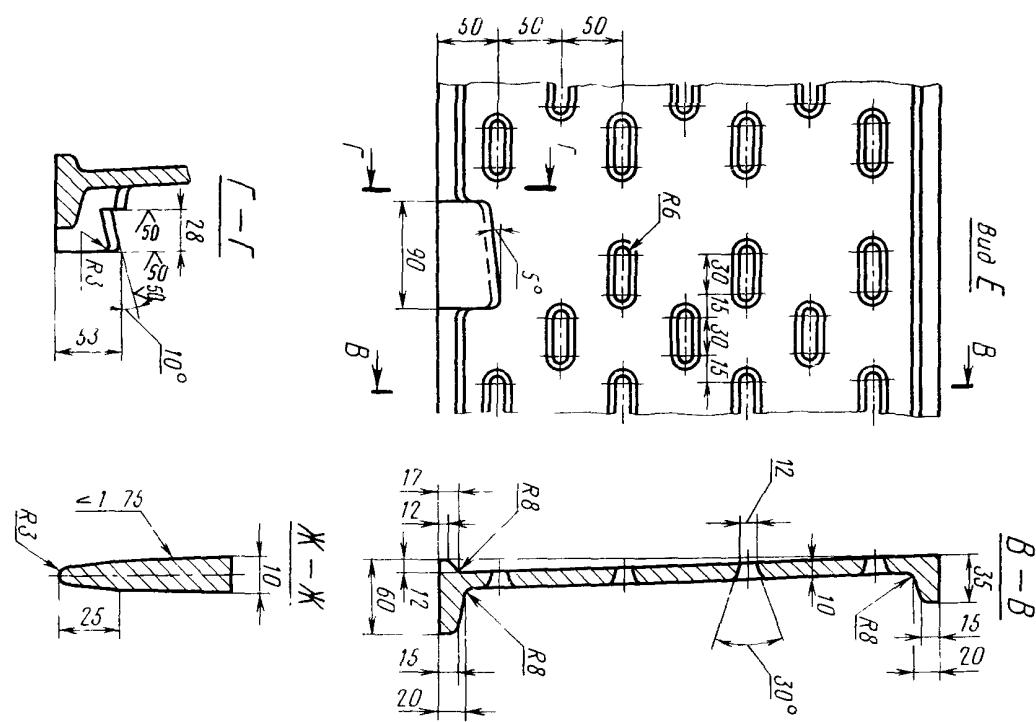
### Исполнение 1



## Исполнение 2



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

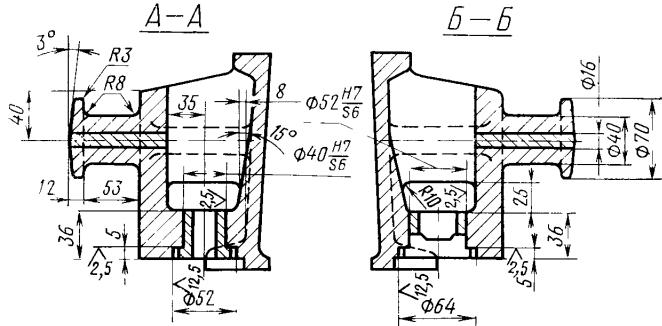


При  $H$  до 200 мм

## Исполнение 2

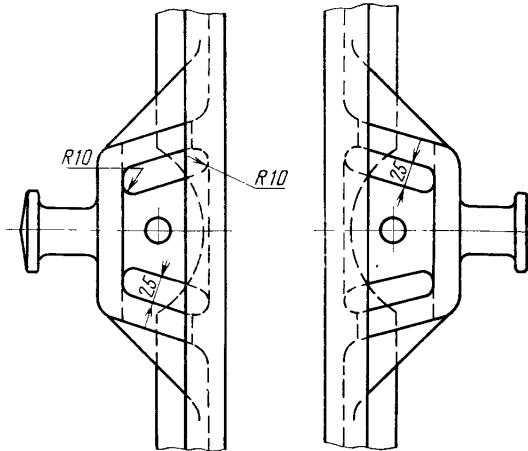
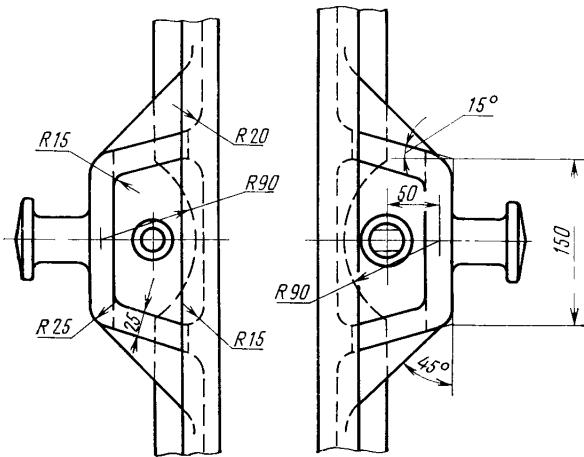
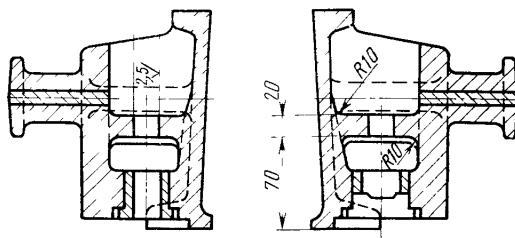
## Исполнение 1

6-6



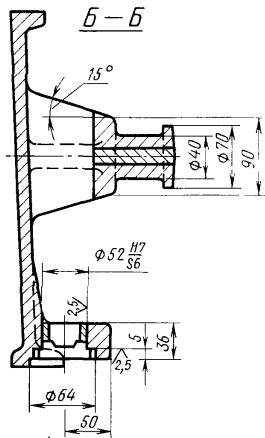
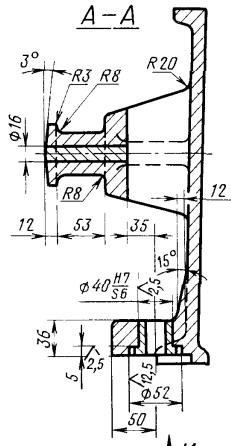
$$\frac{A-A}{20m\beta \phi 25H12}$$

5-E

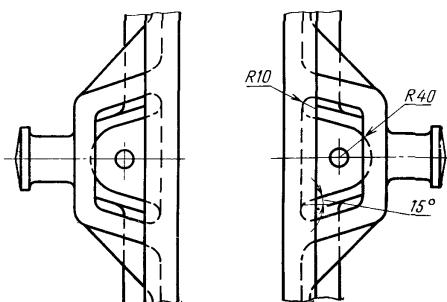
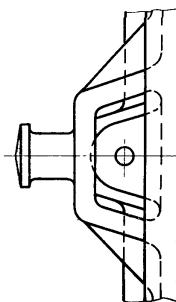
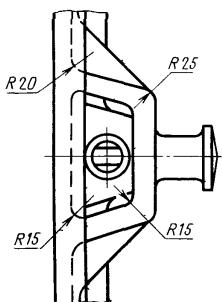
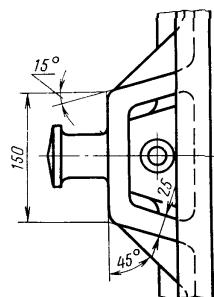
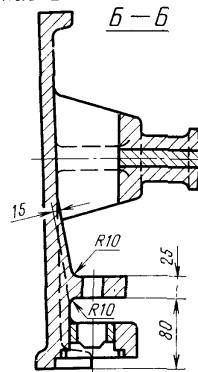
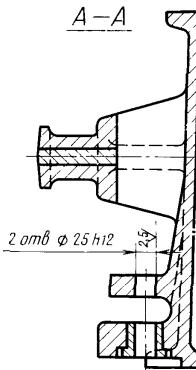


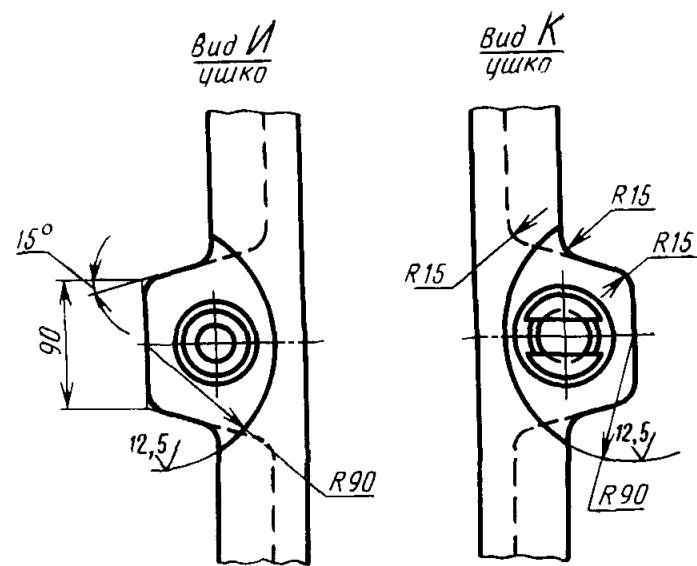
При  $H$  свыше 200 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





### Размеры в мм

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	a	b	b <sub>1</sub>	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
1	2	1	2															
0272-0087	0272-0088					200	120										3	146
0089	0090					250	150										4	156
0091	0092			1100		300	180	1220	1220	1470		650	220				5	172
0093	0094					350	210										6	187
0095	0096				800	400	240				920	950		200	265		7	205
0097	0098					200	120										3	154
0099	0100					250	150										4	164
0101	0102			1200		300	180	1320	1320	1570		750	240				5	179
0103	0104					350	210										6	196
0272-0105	0272-0106					400	240										7	228

Пример условного обозначения опоки  $L=1000$  мм,  $B=800$  мм,  $H=400$  мм, исполнения 1:

Опока 0272-0085 ГОСТ 14981—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0086 ГОСТ 14981—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
  - применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
  - длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
  - ребра-крестовины не выполнять;
  - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 5 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.