

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм**

**ГОСТ
14979—69***

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 600 to 900 mm,
width from 500 to 700 mm, height from 125 to 400 mm.
Construction and dimensions

**Взамен
МН 1984—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

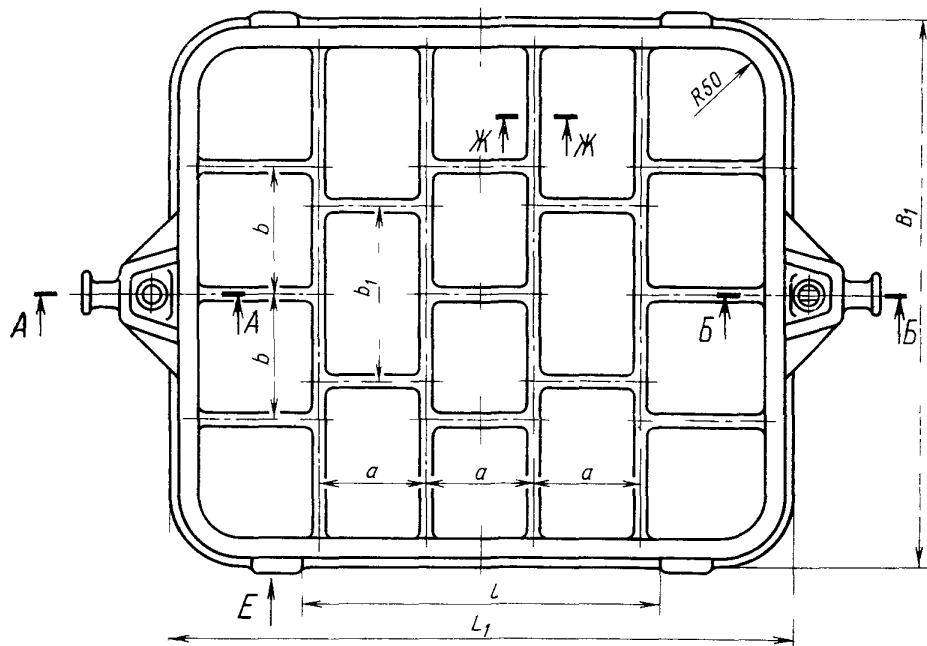
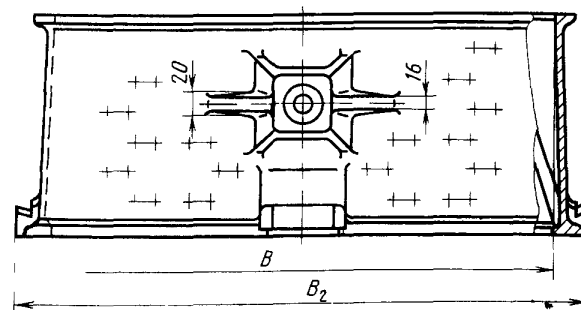
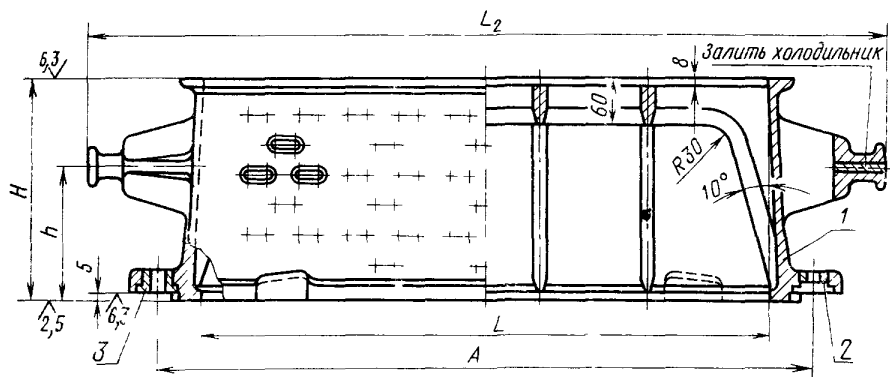
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

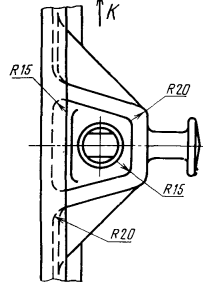
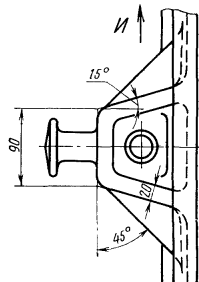
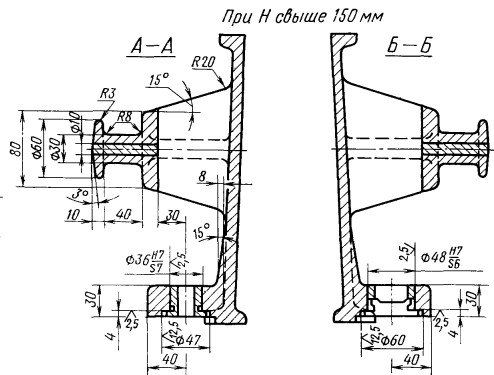
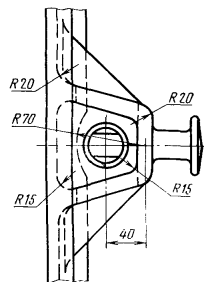
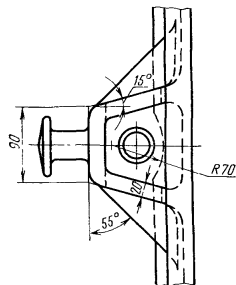
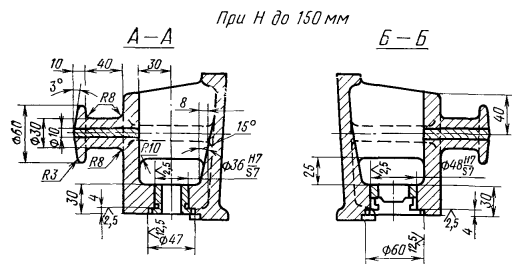
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

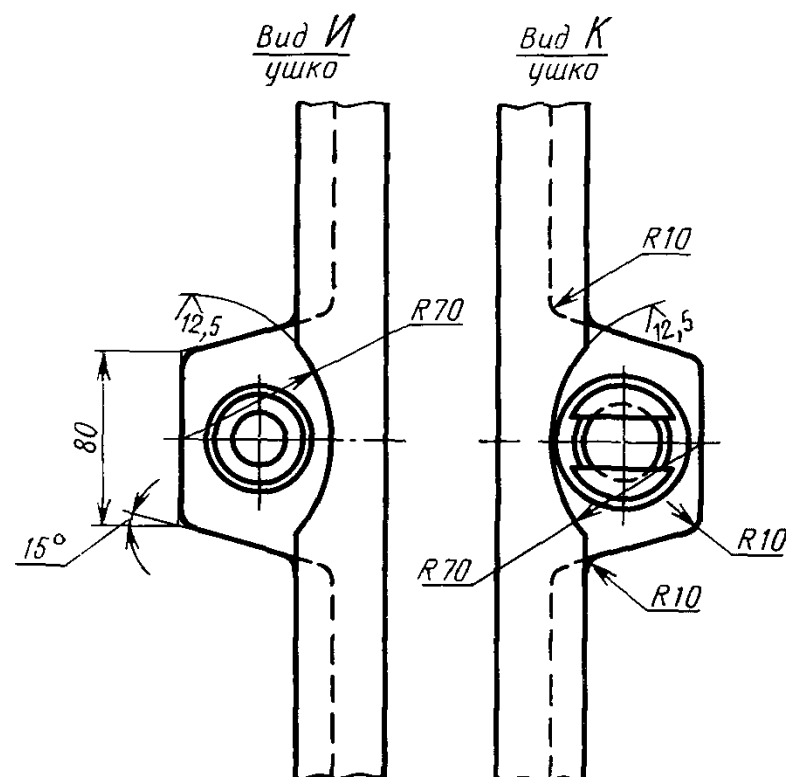
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляци- онных отверстий	Масса, кг										
					Номин.	Пред. откл.																						
0272-0001		600	500	125	700		680	900	580	620	300	120	125	165	70	42	2	50										
0002				150											80	35	3	53										
0003				200											120	40	4	64										
0004				250											150	45	5	71										
0005				300											180	50	6	78										
0006		700	600	150	800	±0,2	780	1000	680	720	375	140	150	200	80	35	3	66										
0007				200											120	40	4	74										
0008				250											150	45	5	82										
0009				300											180	50	6	90										
0010				350											210	35	7	98										
0011		800	600	400	920	±0,5	880	1120	680	720	450	160	150	200	240	40	9	106										
0012				150											80	35	3	71										
0013				200											120	40	4	80										
0272-0014				250											150	45	5	89										

Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество ря- дов вентиляцион- ных отверстий	Масса, кг						
					Номин.	Пред. откл.																		
0272-0015		800	600	300	920	±0,5	880	1120	680	720	450	160	150	200	180	50	6	98						
0016				350											210	35	7	107						
0017				400											240	40	9	116						
0018			700	150					780	820			225	230	80	35	3	76						
0019				200											120	40	4	85						
0020				250											150	45	5	94						
0021				300											180	50	6	103						
0022				350											210	35	8	112						
0023				400											240	40	9	121						
0024			900	600					150	1020			980	1220	680	720	550	180	150	200	80	35	3	76
0025									200												120	40	4	85
0026									250												150	45	5	94
0027									300												180	50	6	103
0028									350												210	35	7	112
0272-0029		400			240	40	9	121																

Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=300$ мм:

Опока 0272-0021 ГОСТ 14979—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1351 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.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.