

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

## 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

ГОСТ  
14979-69\*

Взамен  
МН 1984-61

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

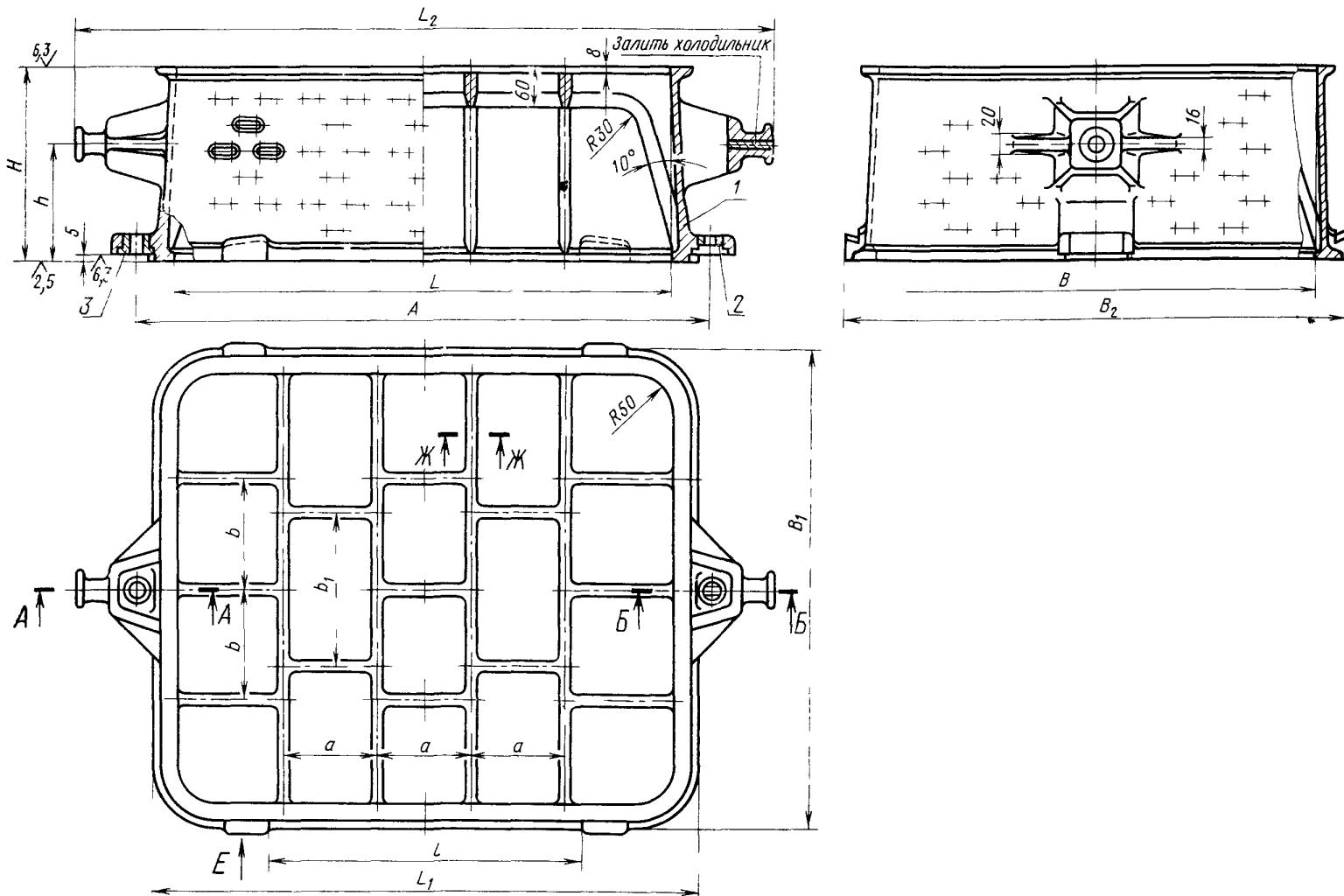
с 01.01 1971 г.  
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

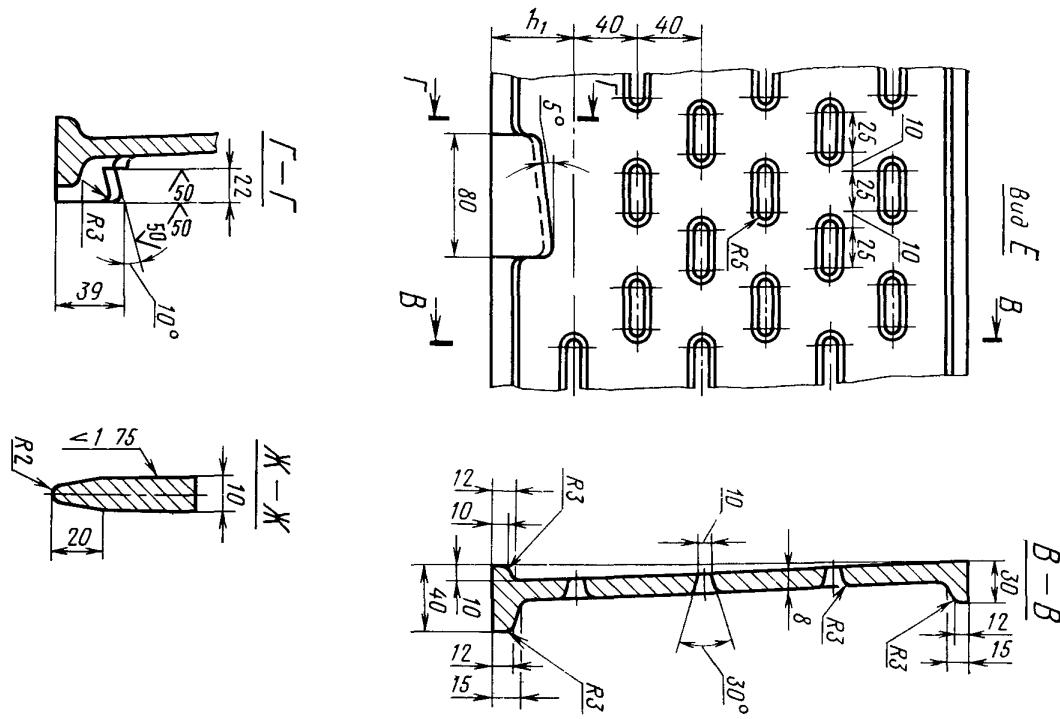
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

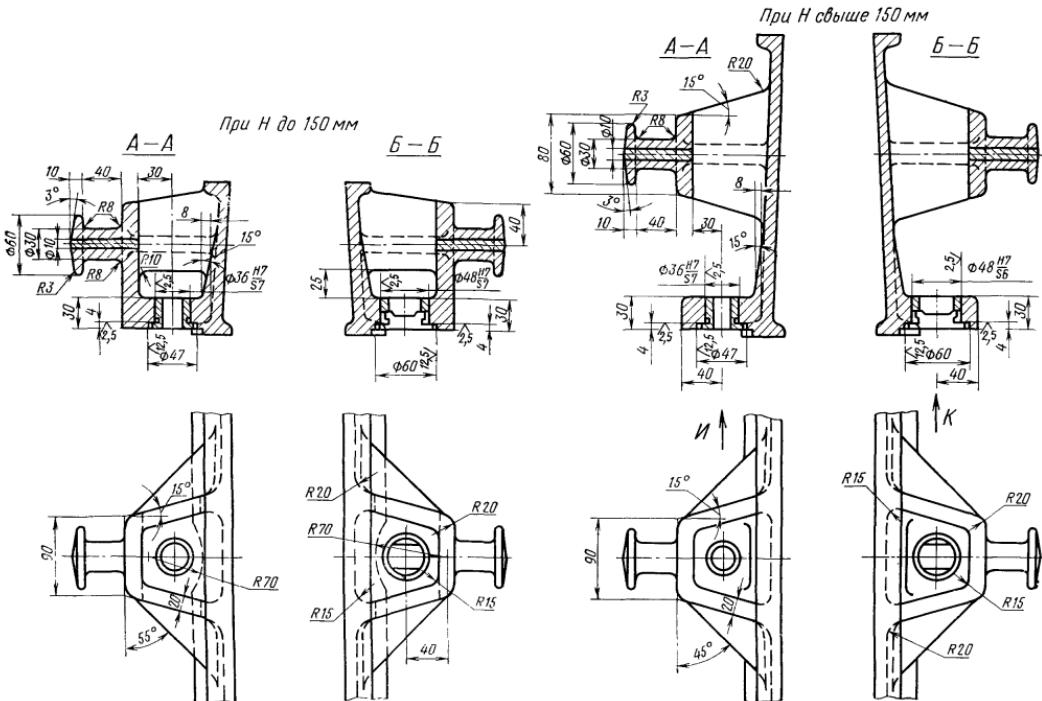
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

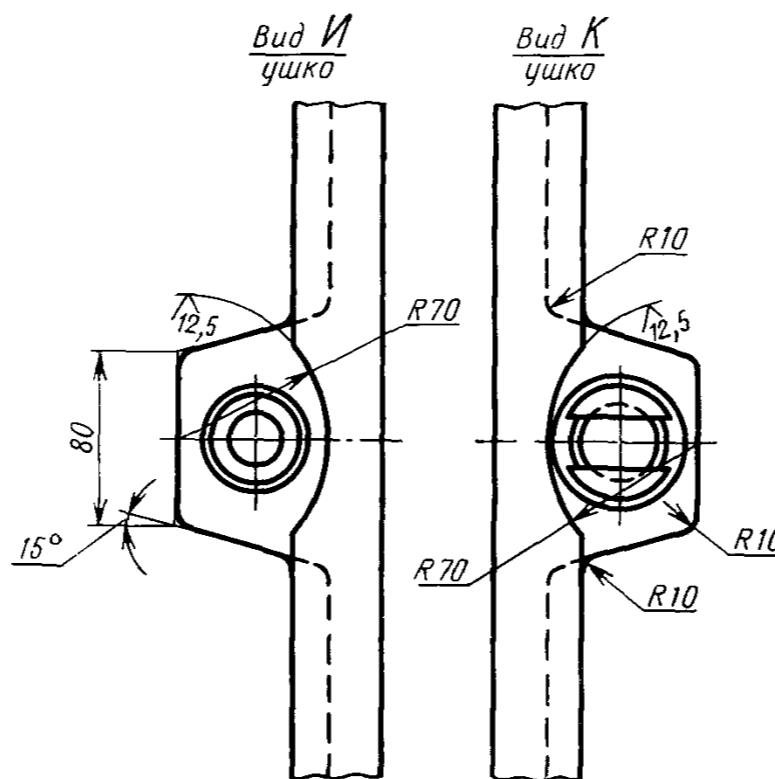
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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. $\pm 1,5$ )	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0001		600	500	125	700	$\pm 0,2$	680	900	580	620	300	120	125	165	70	42	2	50
0002				150														
0003				200														
0004				250														
0005				300														
0006				150														
0007				200														
0008				250														
0009		700	600	300														
0010				350														
0011				400														
0012				150														
0013		800	920	200	$\pm 0,5$	880	1120	680	720	375	140	150	200	80	35	3	71	
0272-0014				250														

## Размеры в мм

Обозначение опок	Применя-емость	L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0015				300	920	$\pm 0,5$			680	720			150	200	180	50	6	98
0016			600	350											210	35	7	107
0017				400											240	40	9	116
0018				150											80	35	3	76
0019		800		200			880	1120				450	160		120	40	4	85
0020				250					780	820				150	45	5	94	
0021			700	300											180	50	6	103
0022				350											210	35	8	112
0023				400											240	40	9	121
0024				150											80	35	3	76
0025				20											120	40	4	85
0026		900	600	250	1020	$\pm 0,5$	980	1220	680	720	550	180	150	200	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.