

**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

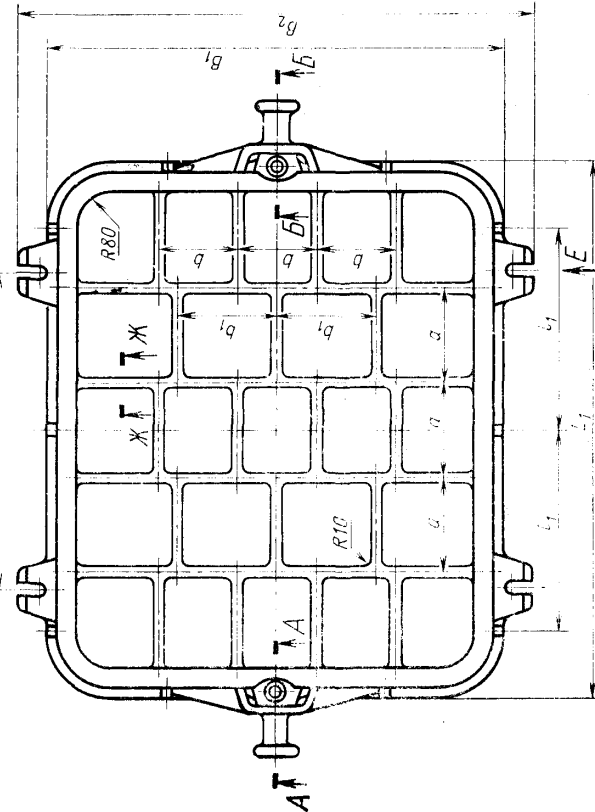
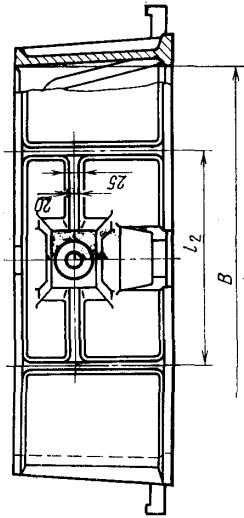
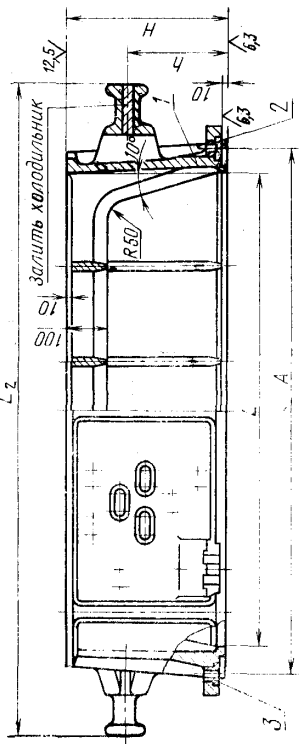
до 01.01 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

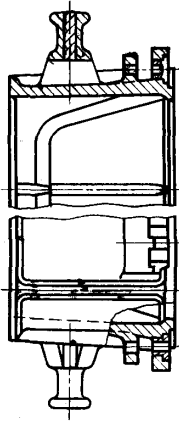
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

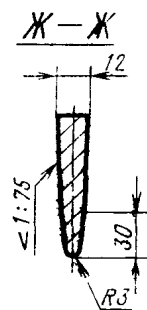
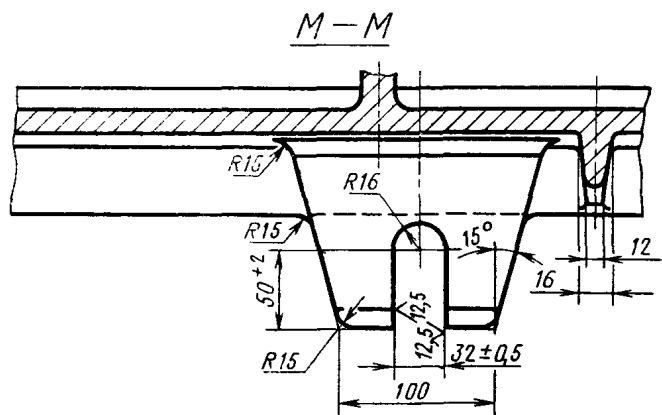
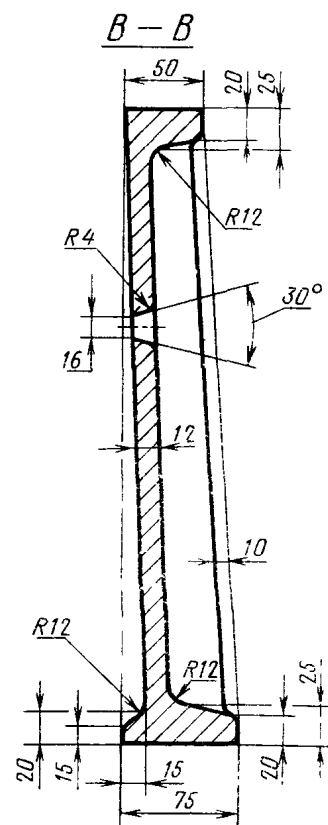
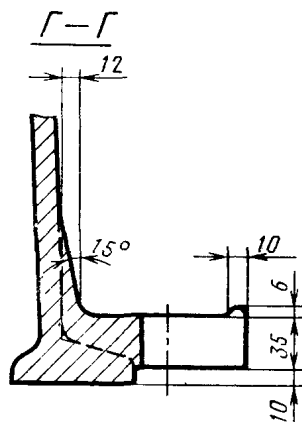
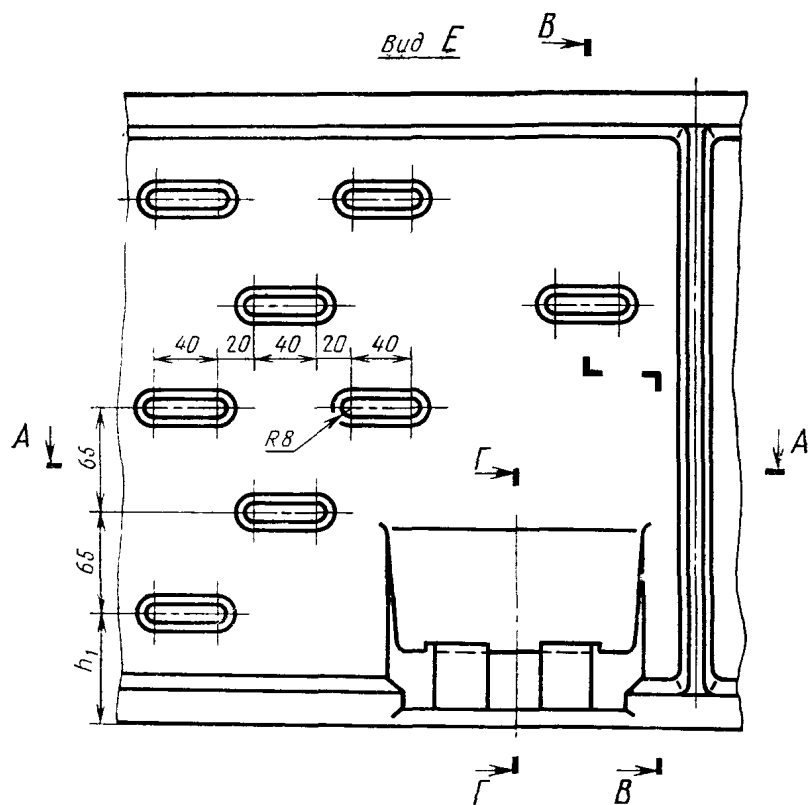
Исполнение 1

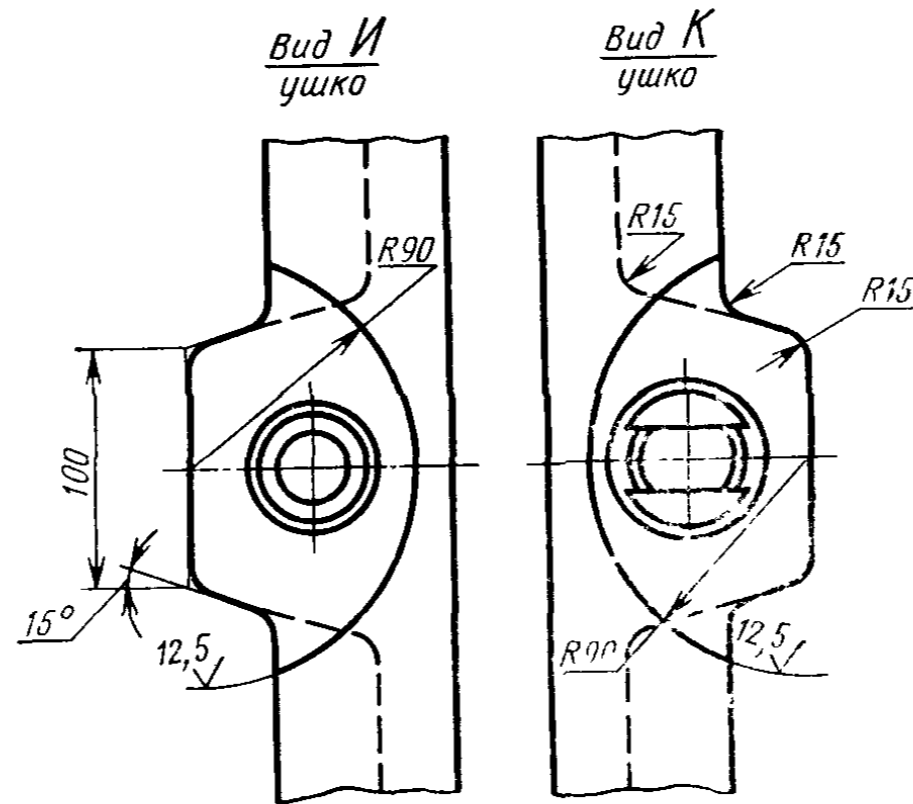


Исполнение 2



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 | | Применяемость | | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | A (пред. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | l ₁ | l ₂ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Количество рядов вентиляционных 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 | 900 | 200 | 1320 | 1350 | 1640 | 1050 | 1200 | 800 | 500 | 400 | 240 | 180 | 225 | 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 ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | l ₁ | l ₂ | a | b | b ₁ | h | h ₁ | Колоче- ство рядов вентиля- ционных отверстий | Масса, кг |
|-------------------|-----------|--------------------|---|------|---|-------------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----------------|----------------|-----|-----|----------------|-----|----------------|--|--------------|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0155 | 0272-0156 | | | 1200 | | 300 | 1320 | 1350 | 1640 | | | 800 | 500 | | 240 | | | 180 | 52 | 4 | 435 |
| 0157 | 0158 | | | | | 350 | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | | 465 |
| 0159 | 0160 | | | | | 400 | | | | | | | | | | | | 240 | 70 | 487 | |
| 0161 | 0162 | | | 1000 | | 200 | | | | 1150 | 1300 | | | 450 | | 200 | 250 | 120 | 68 | 2 | 409 |
| 0163 | 0164 | | | | | 250 | | | | | | | | | | | | 150 | 60 | | 431 |
| 0165 | 0166 | | | 1400 | | 300 | 1500 | 1550 | 1880 | | | 1000 | 600 | | 280 | | | 180 | 52 | 4 | 455 |
| 0167 | 0168 | | | | | 350 | | | | | | | | | | | | 210 | 45 | | 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.