

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 2400 to 3000 mm,
width from 1600 to 2000 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14994-69***

Взамен
МН 1999-61

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

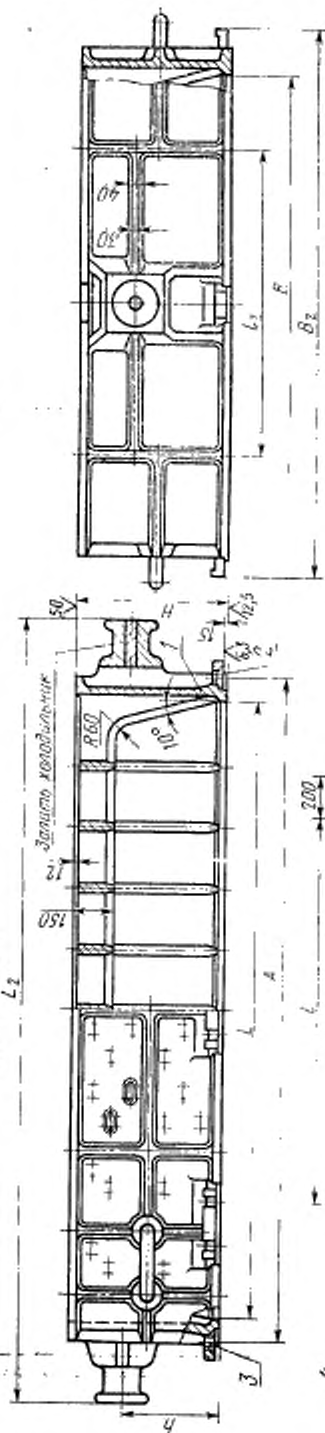
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

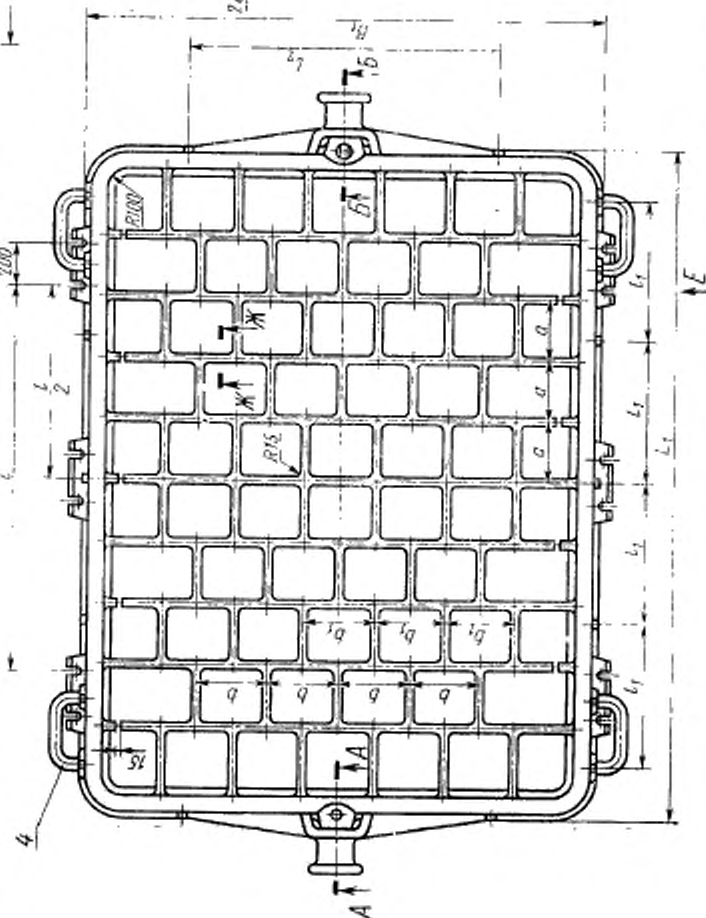
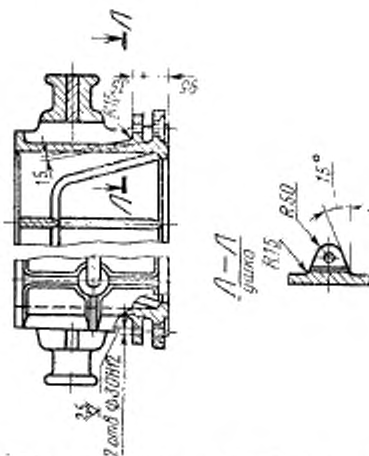
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной и ручной формовке.

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

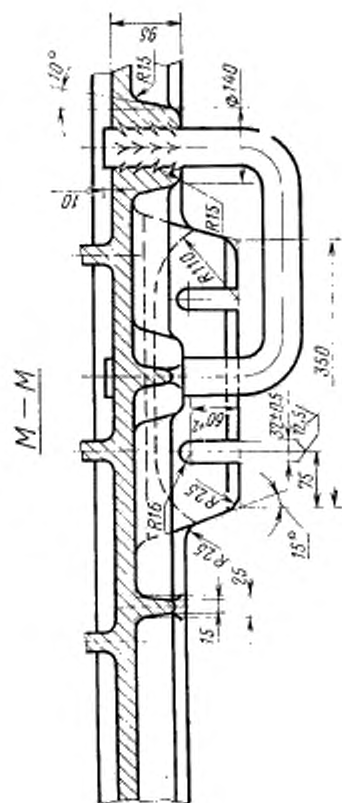
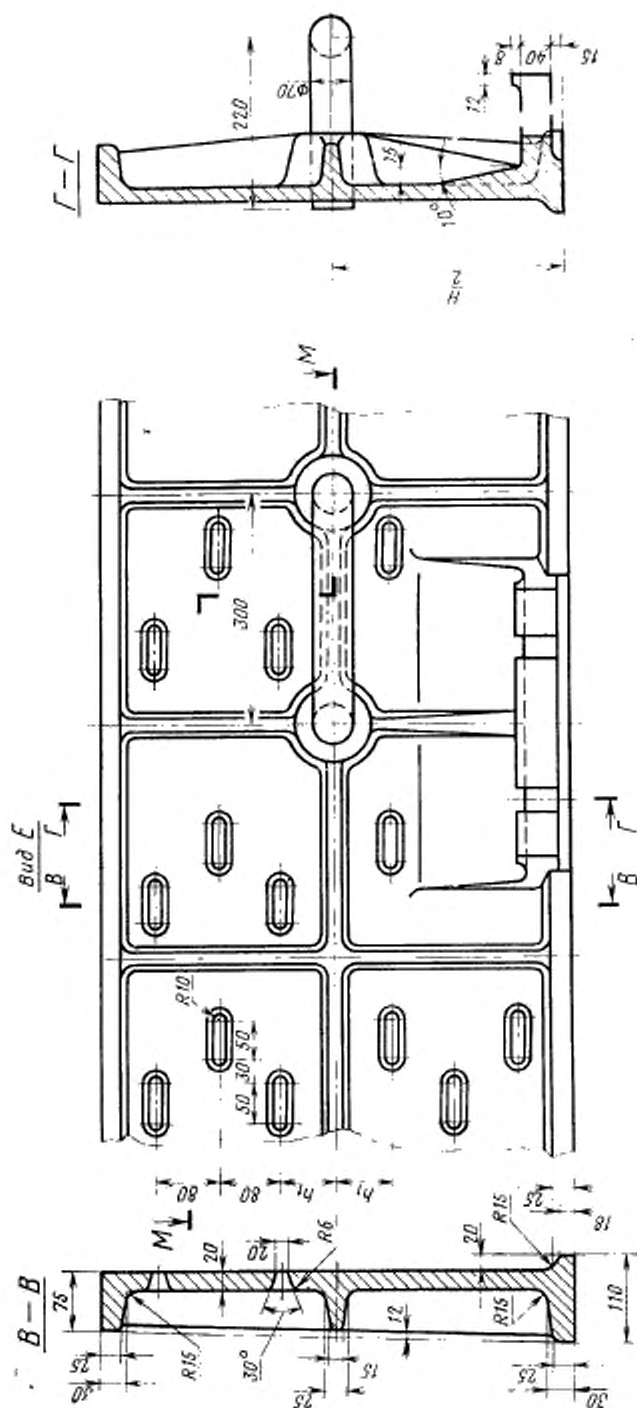
Исполнение 1

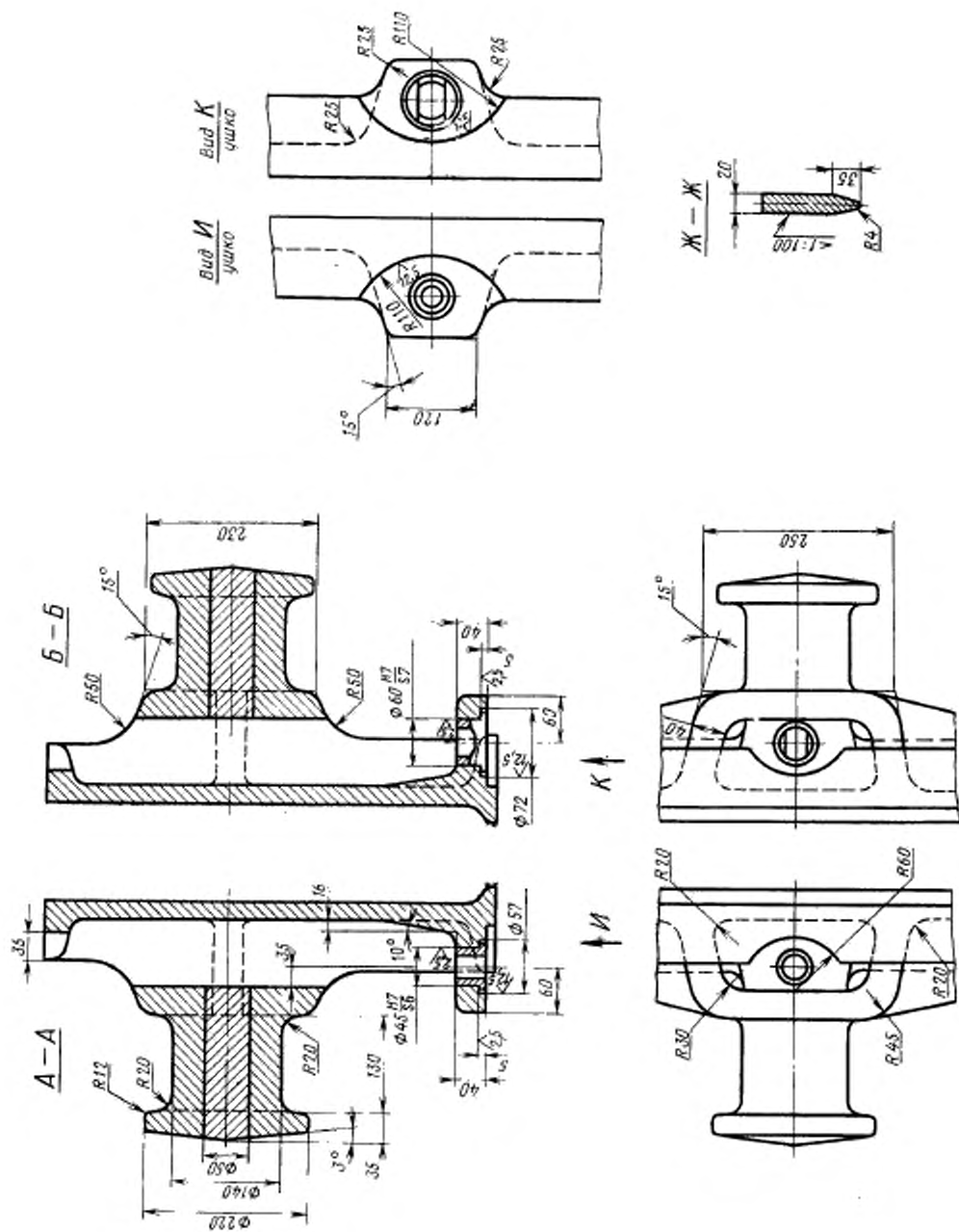


Исполнение 2



- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
4—скоба 0298-0003 ГОСТ 15021-69 (4 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок Исполнения		Применимость Исполнения		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	d	h	R ₁	R ₂	Масса, кг
							Но- мин.	Пред. откл.														
0272-0461	0272-0462				1600	500					1820	1960			1100		275	230	300	40		1780
0463	0464			2400	600	600	2600	±1,0	2620	3080									360	60		1915
0465	0466			1800	500	500					2020	2160			1200		300	280	300	40		1870
0467	0468				600	600													360	60		2000
0469	0470			2500	500	500	2740		2720	3220	2220	2360	1400	1400	1400	250	325	275	300	40		1950
0471	0472				600	600													360	60		2080
0473	0474				500	500					1820	1960			1100		275	236	300	40		1830
0475	0476			2600	600	600	2840		2820	3320									360	60		1970
0477	0478				500	500											300	260	300	40		1940
0479	0480				600	600					2020	2160			1200				360	60		2070
0481	0482				500	500		±1,5											300	40		1950
0483	0484			2800	600	600	3040		3020	3520			1700	625			325	275	360	60		2100
0485	0486				2000	500					2220	2360			1400				300	40		2030
0487	0488				600	600													360	60		2180
0489	0490				1800	500					2020	2160			1200	300	300	260	300	40		2020
0491	0492			3000	600	600	3240		3220	3720			1900	675					360	60		2170
0493	0494				500	500											325	275	300	40		2170
0272-0495	0272-0496				2000	600					2220	2360			1400				360	60		2320

Пример условного обозначения опок L=2800 мм, B=2000 мм, H=500 мм, исполнения 1:

Опока 0272-0485 ГОСТ 14994—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0486 ГОСТ 14994—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1355 ГОСТ 15019—69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 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 опок — по ГОСТ 8909—75.