

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 2400 до 3000 мм, ШИРИНОЙ от 1600 до 2000 мм,
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 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 from 300 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14993—69***

Взамен
МН 1998—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

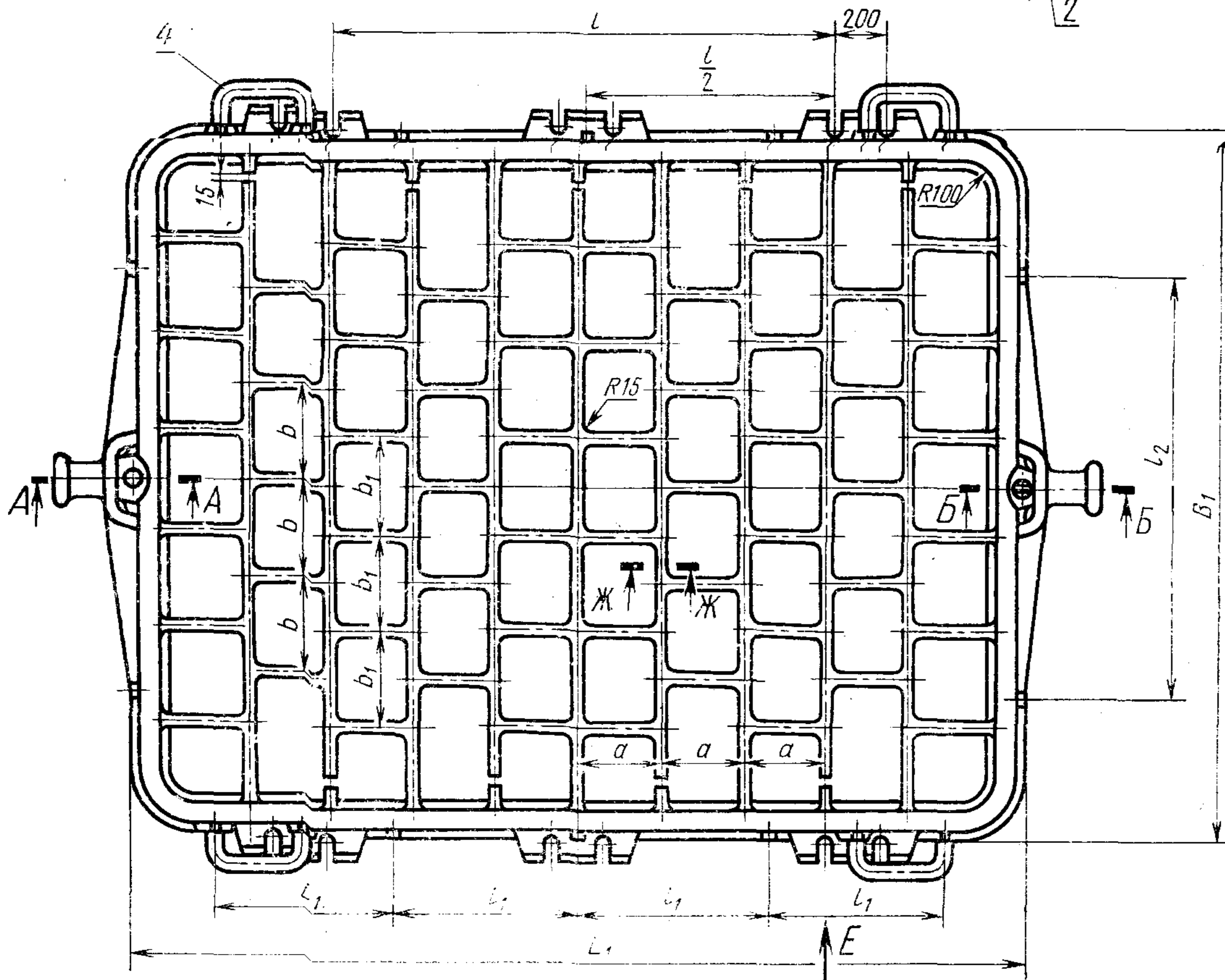
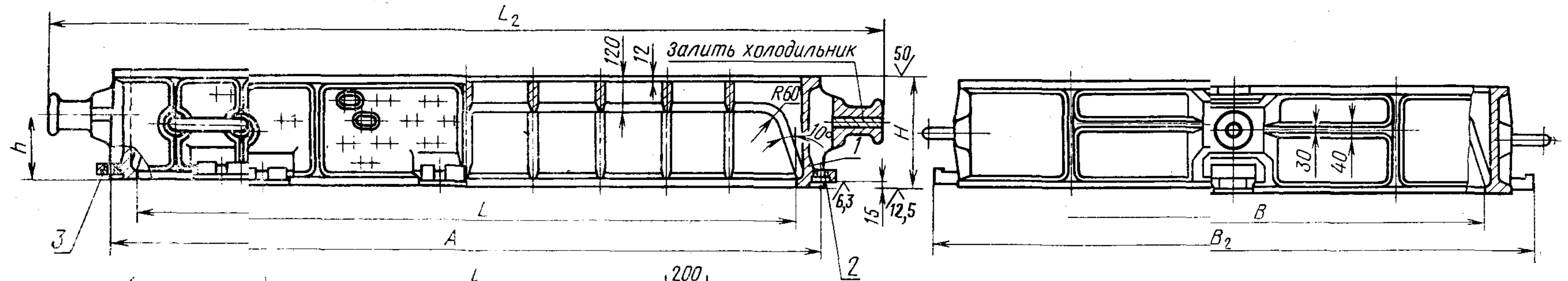
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

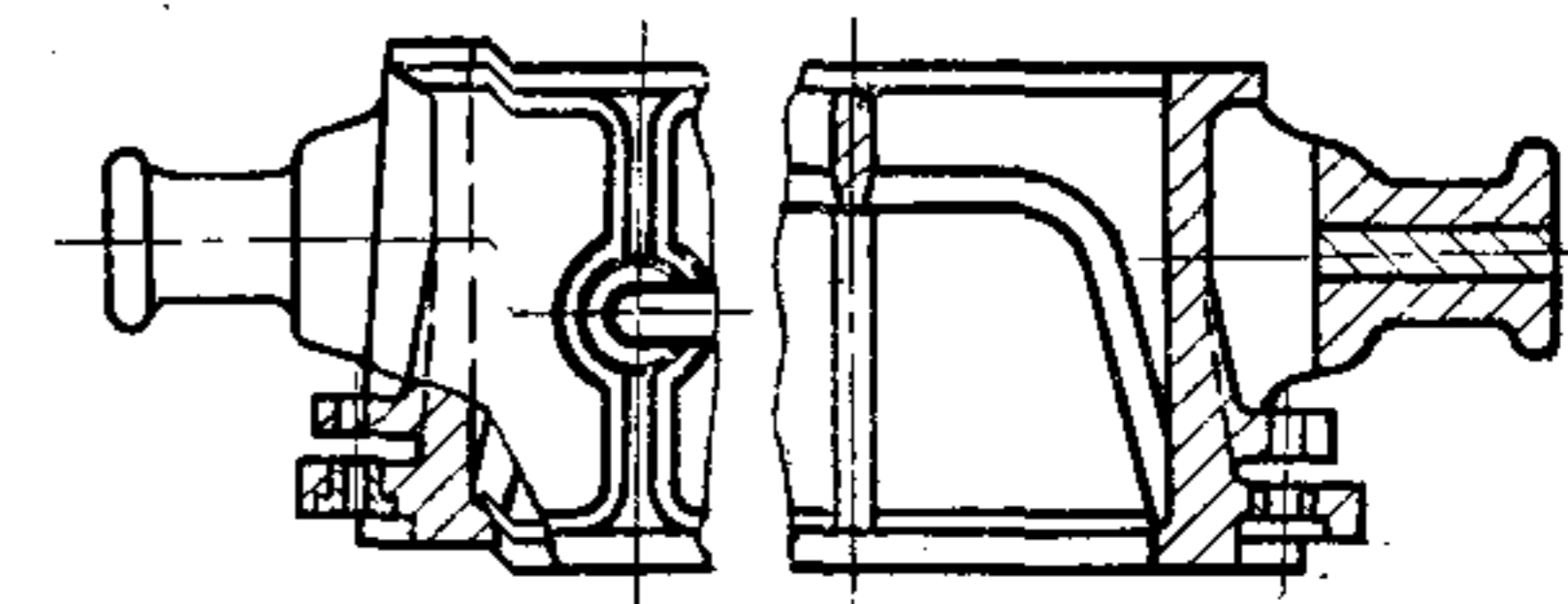
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

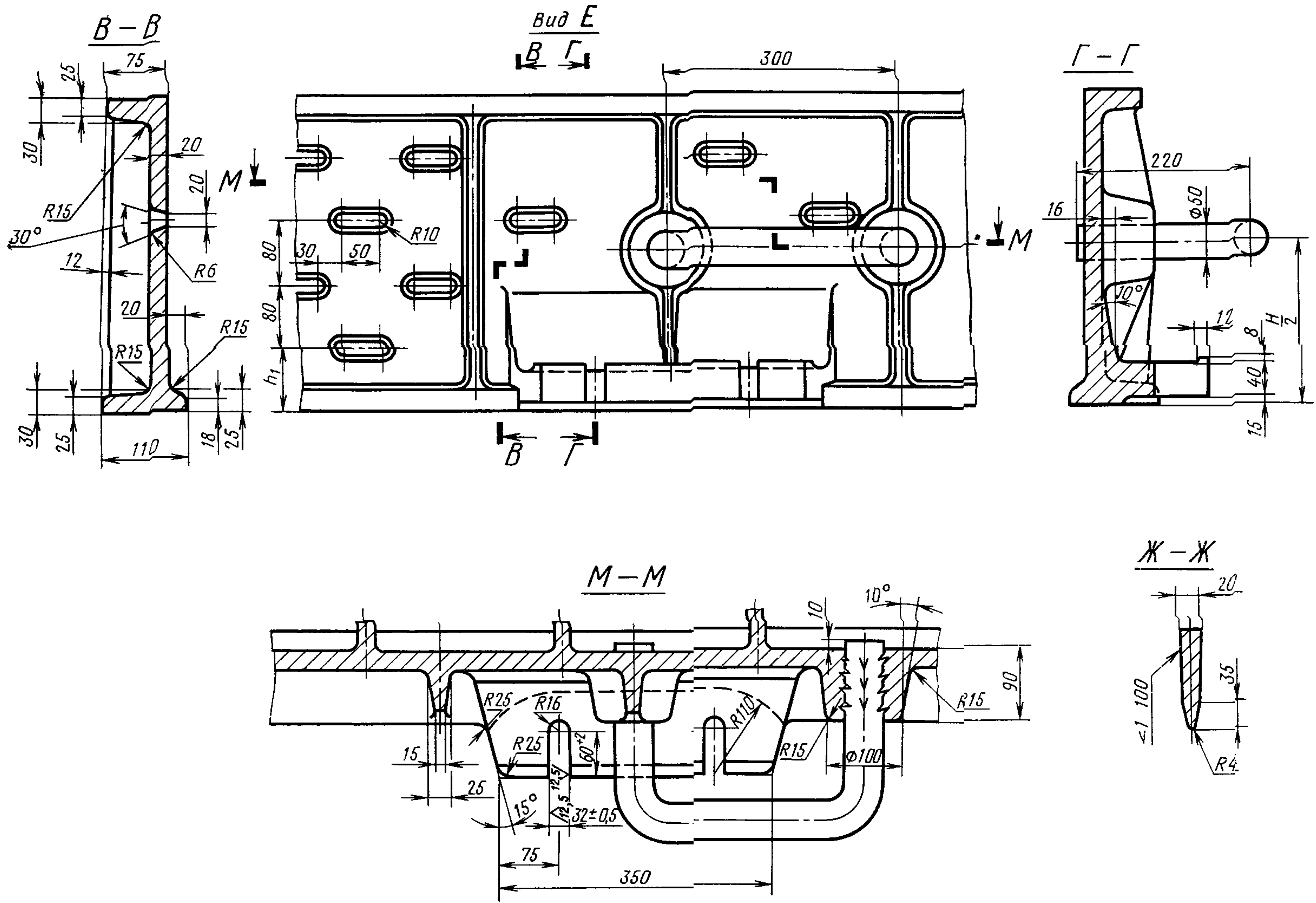
Исполнение 1



Исполнение 2



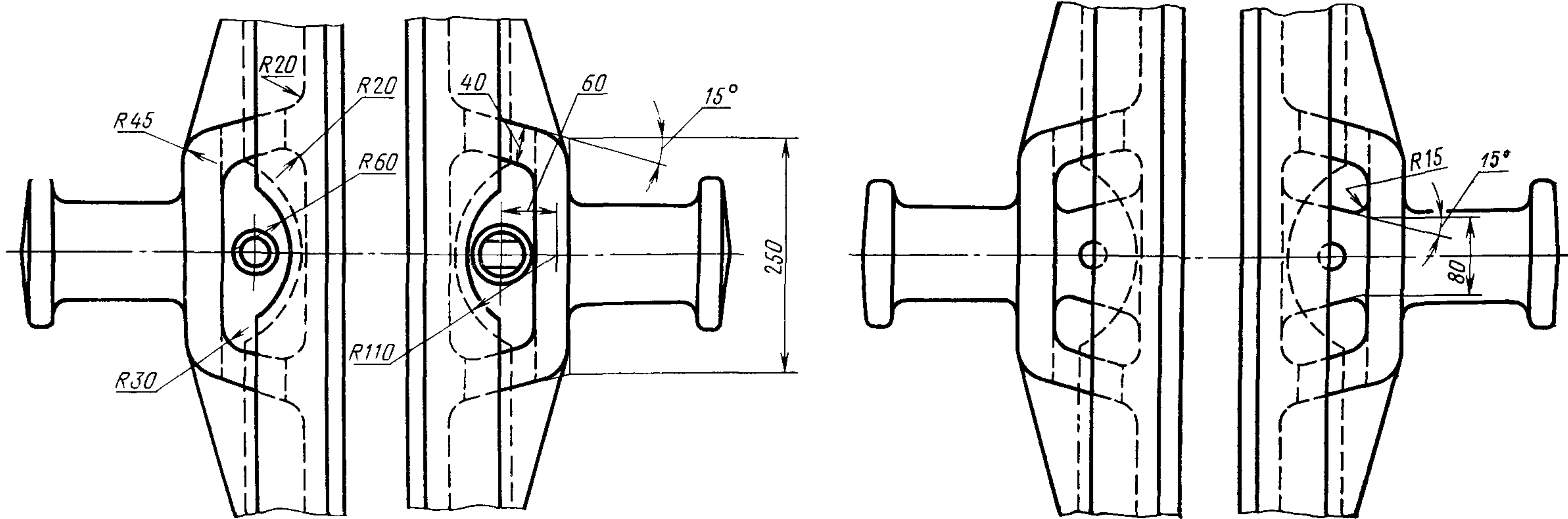
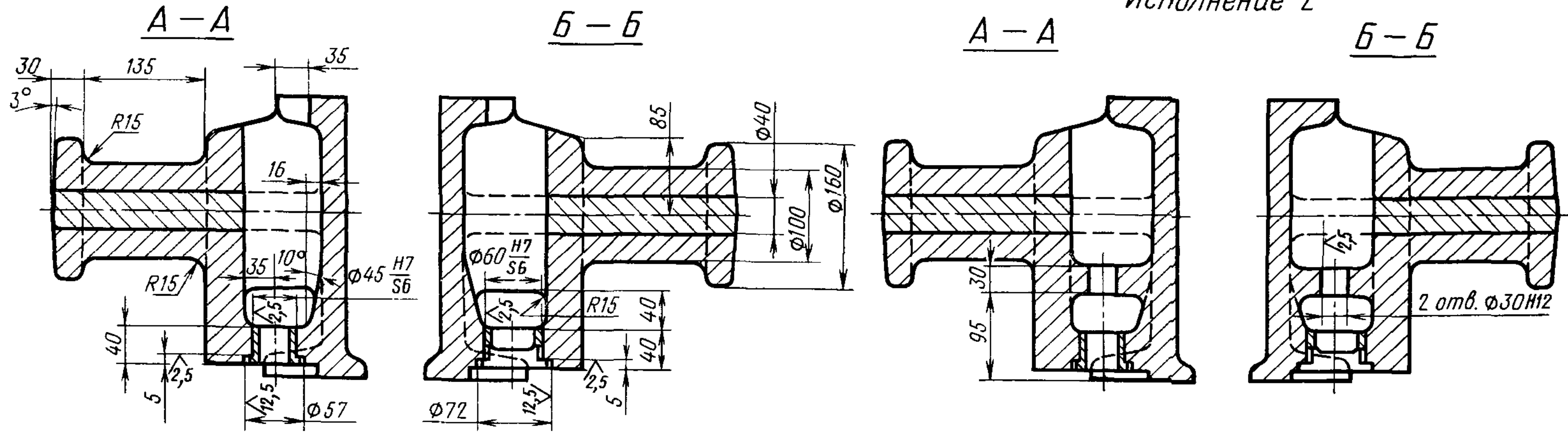
- 1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
 4—скоба 0298-0001 ГОСТ 15021—69 (4 шт.).



При $H=300$ мм

Исполнение 1

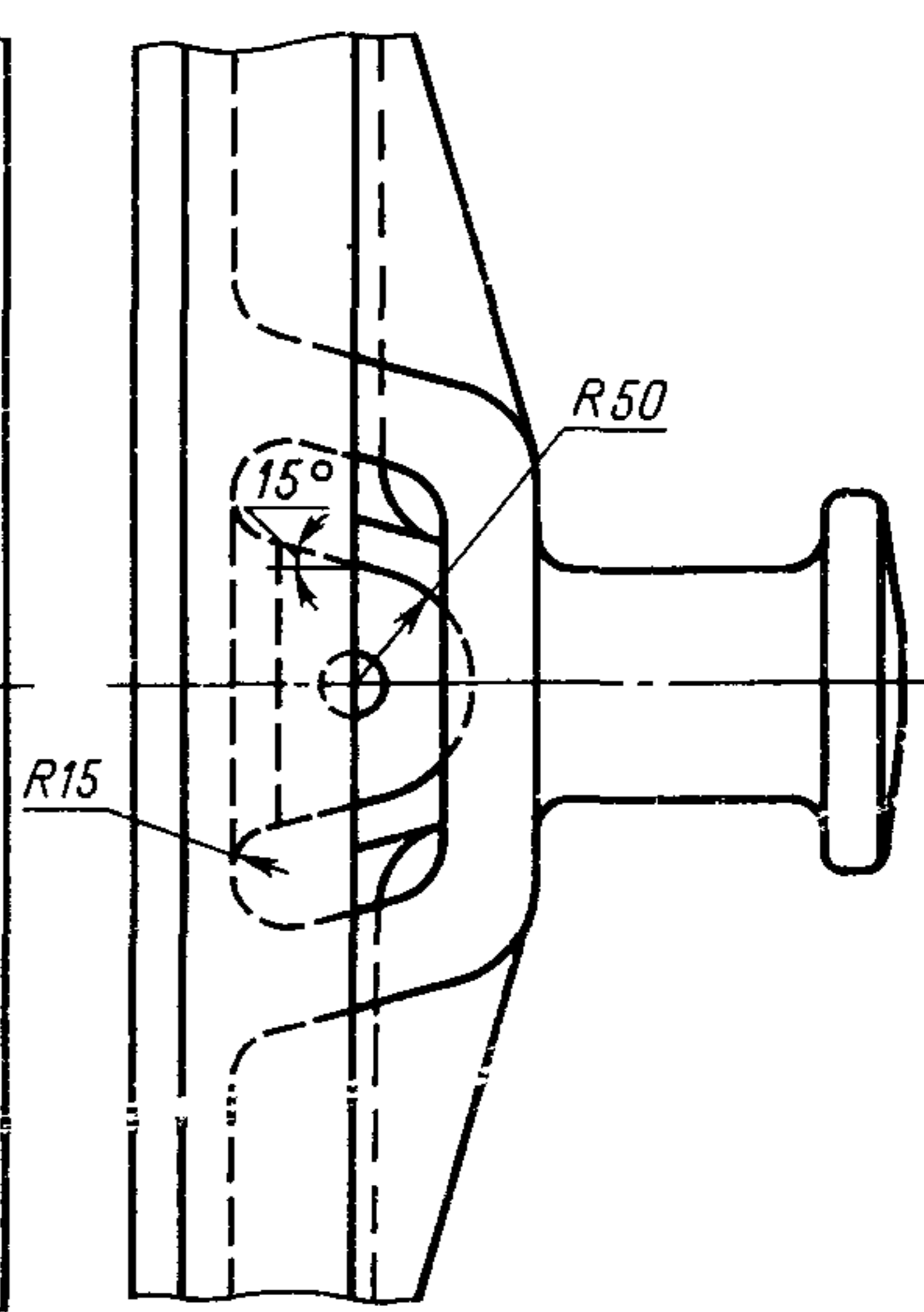
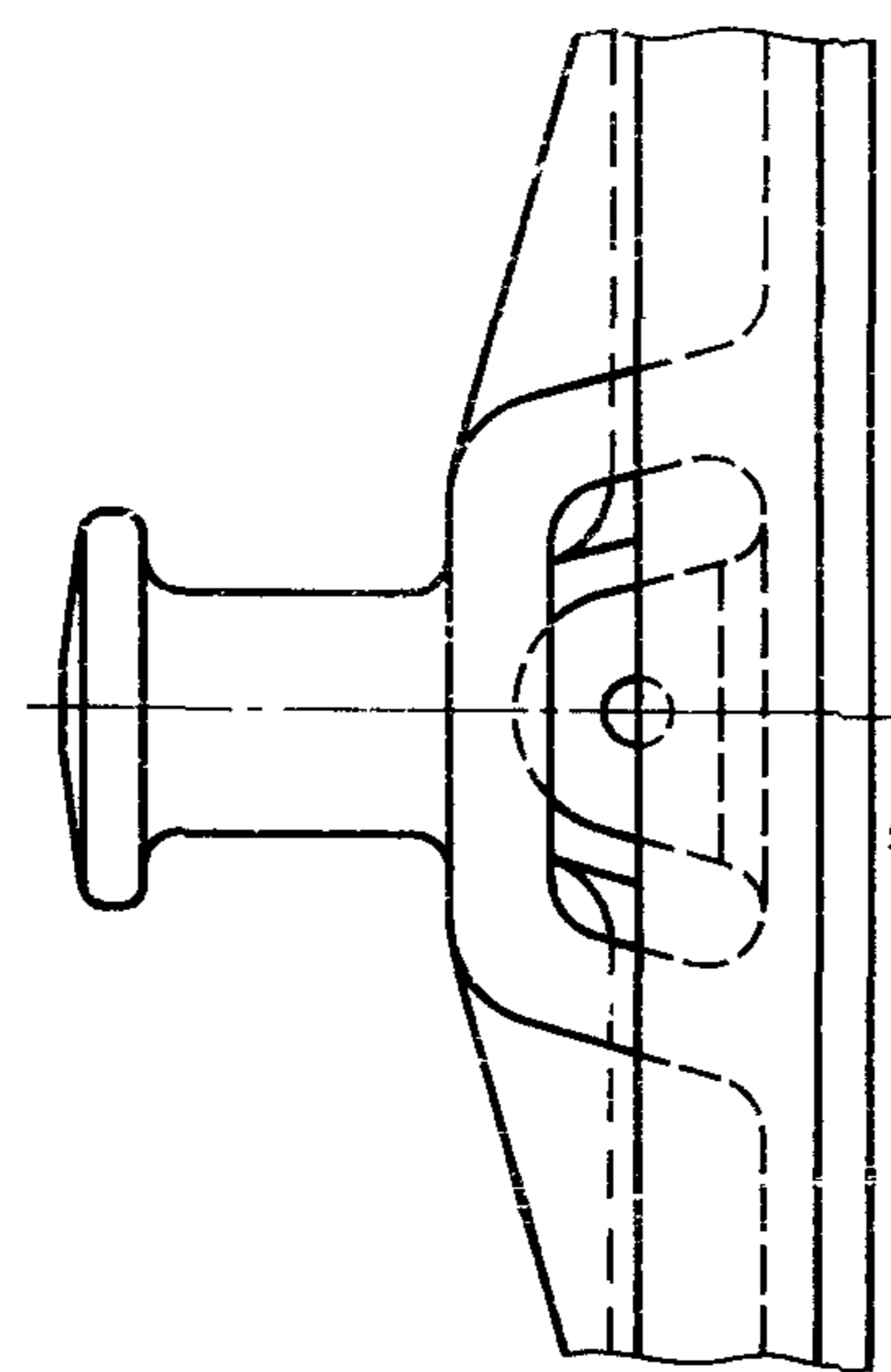
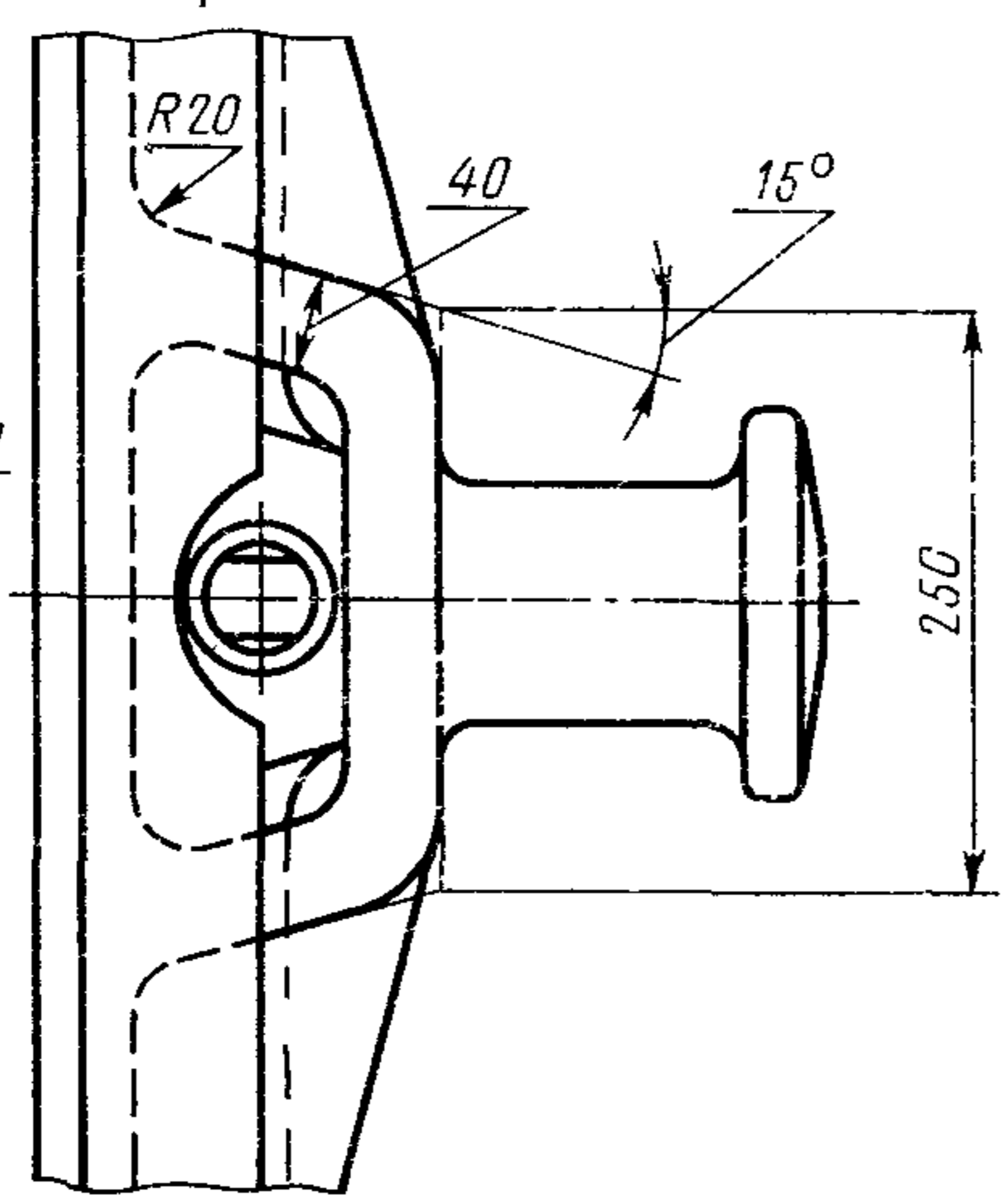
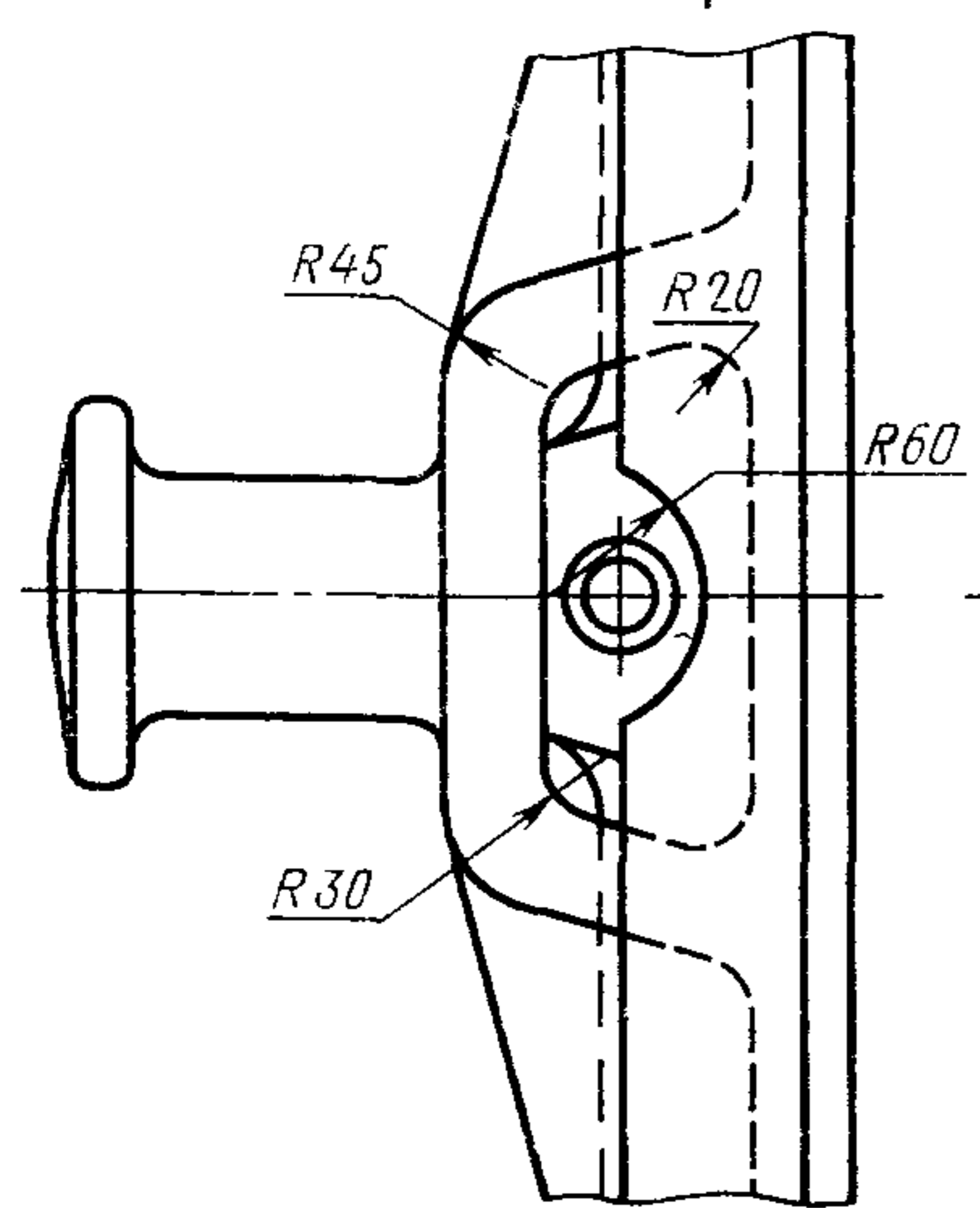
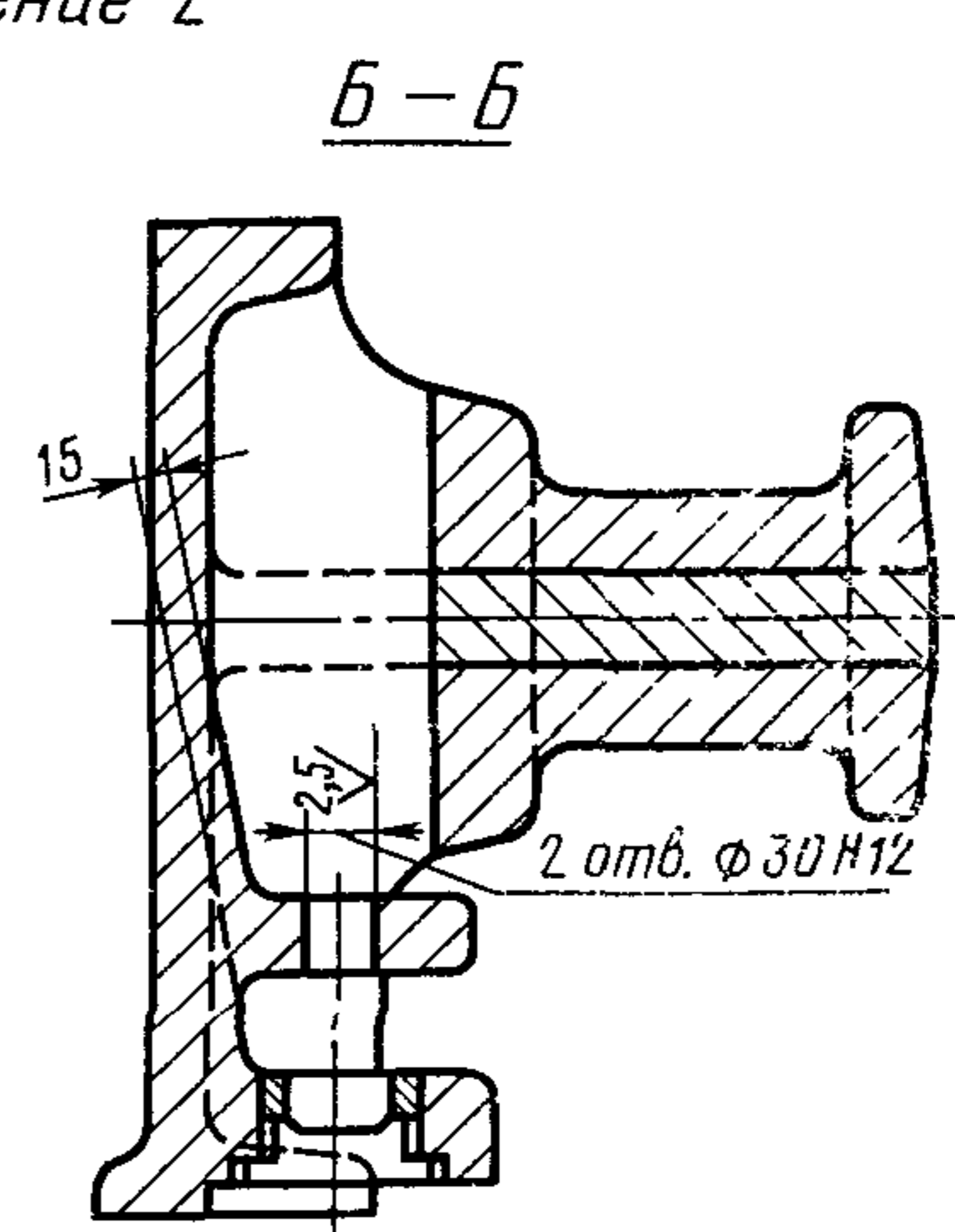
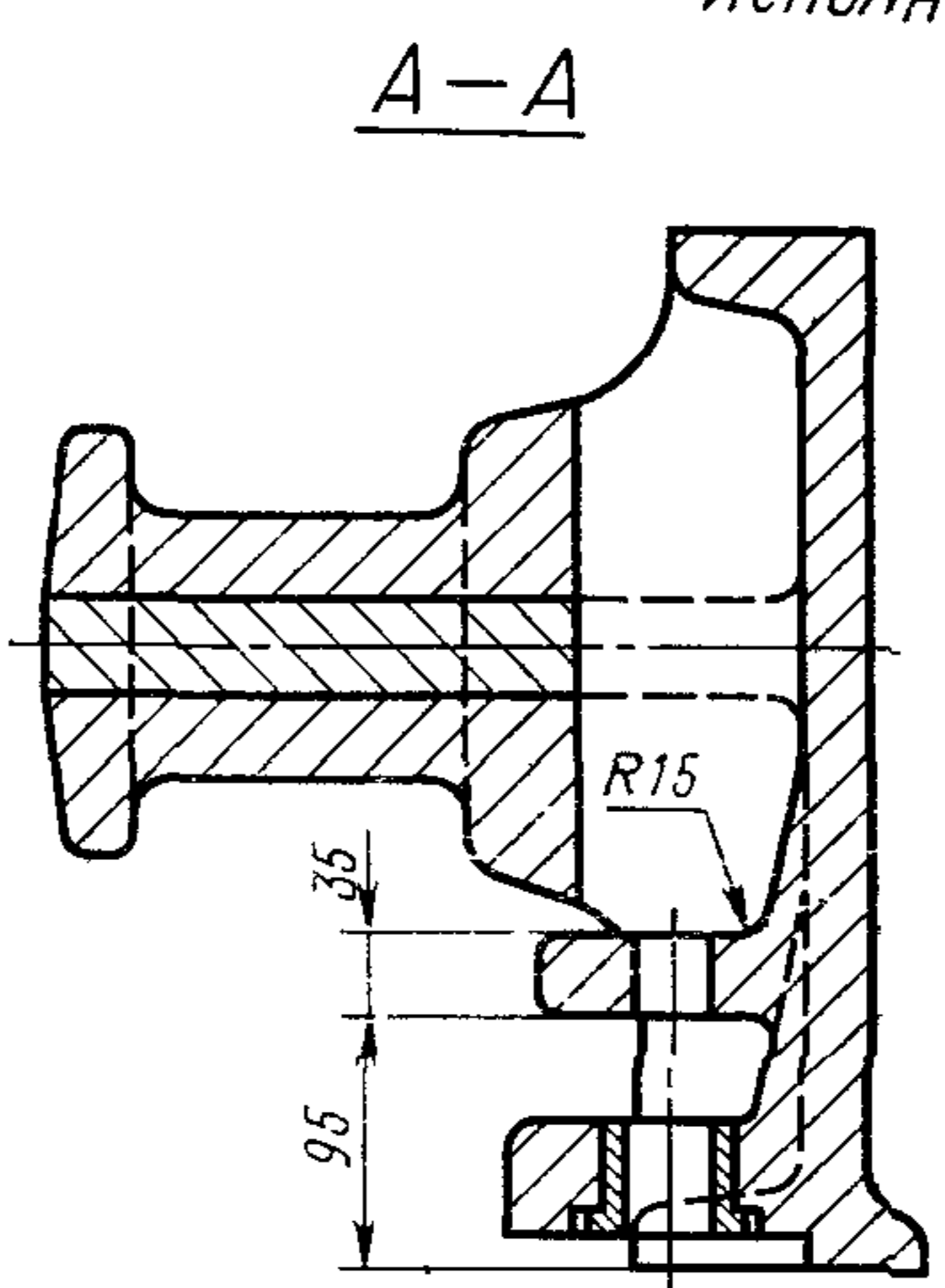
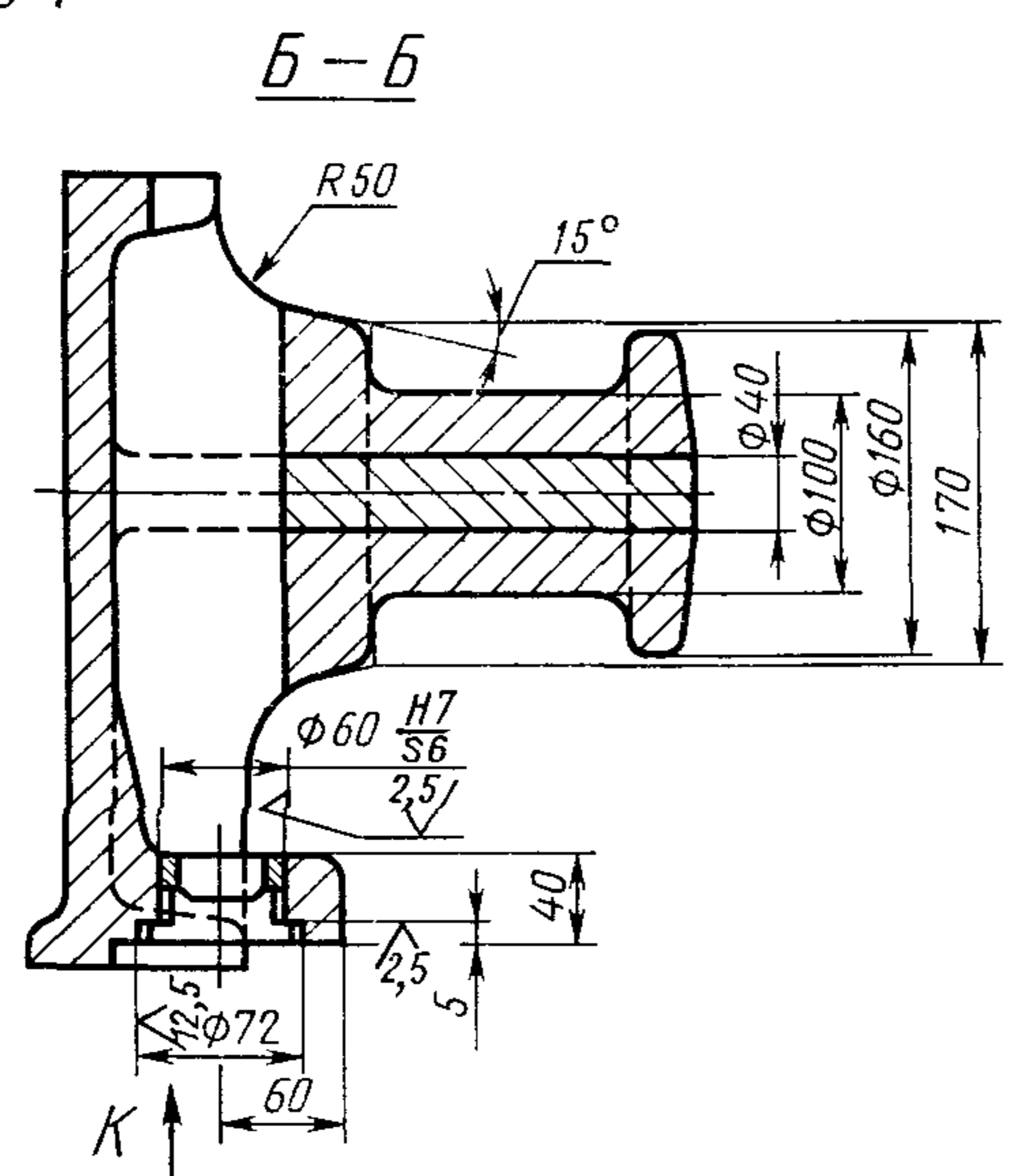
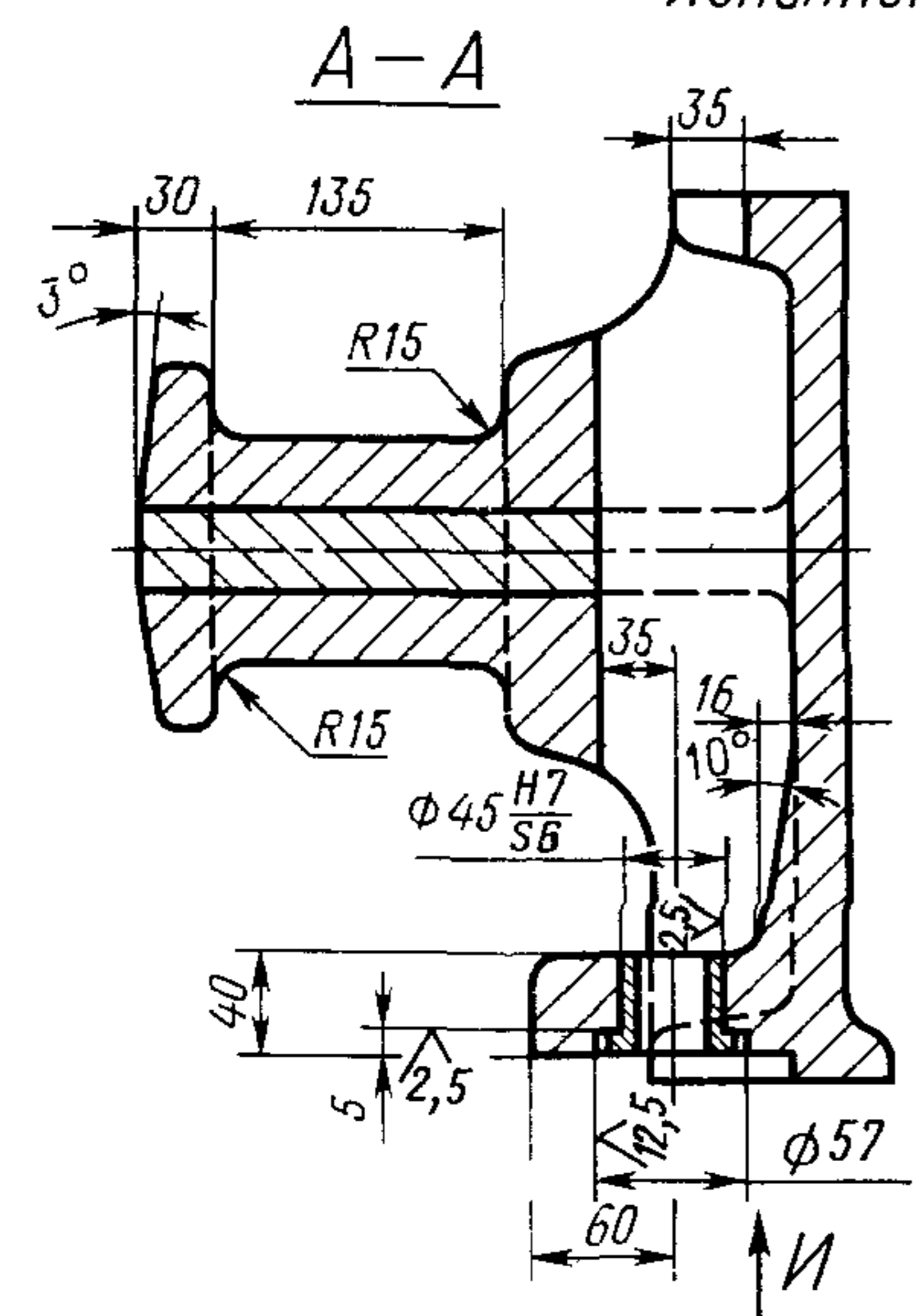
Исполнение 2

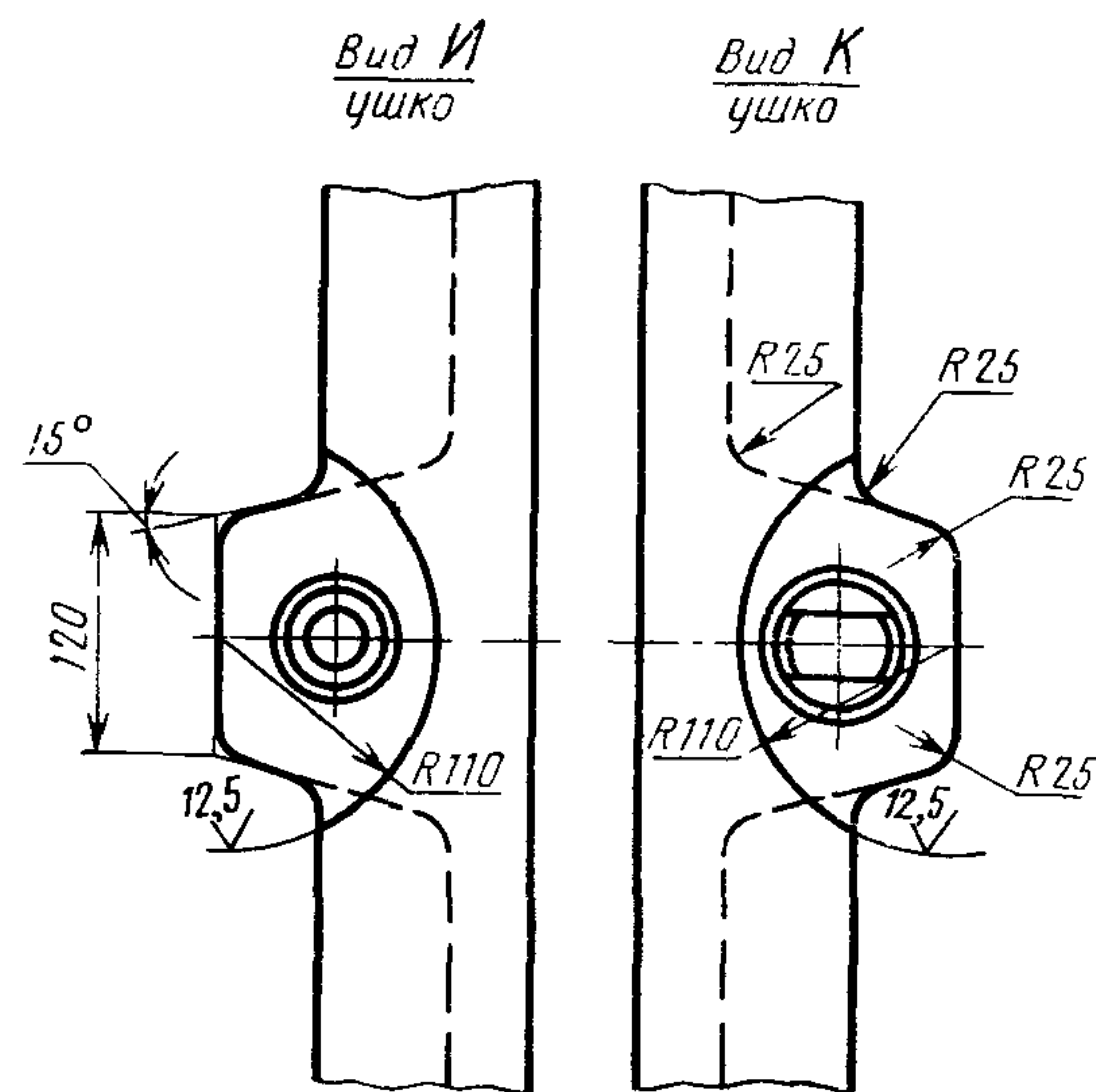


При H свыше 300 мм

Исполнение 1

Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг															
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.																													
1	2	1	2																																		
0272-0391	0272-0392			2400	1600	300	2600	±1,0	2620	3080	1820	1960	1400	540	1400	250	275	230	180	70	3	1070															
0393	0394					350																											210	95	1340		
0395	0396					400																												240	80	4	1420
0397	0398					300																												180	70	3	1345
0399	0400			2500	2000	350	2740	±1,5	2720	3220	2220	2360	1400	540	1400	250	325	275	210	95	3	1415															
0401	0402					400																												240	80	4	1495
0403	0404					300																												180	70	3	1380
0405	0406					350																												210	95	4	1460
0407	0408			2600	1600	400	2840	±1,5	2820	3320	1820	1960	1400	540	1400	250	275	230	240	80	4	1530															
0409	0410					300																												180	70	3	1350
0411	0412					350																												210	95	4	1420
0413	0414					400																												240	80	3	1500
0415	0416			2600	1800	300	2840	±1,5	2820	3320	1820	1960	1400	540	1400	250	275	230	180	70	3	1400															
0417	0418					350																												210	95	4	1475
0272-0419	0272-0420					400																												240	80	4	1550

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	l ₂	a	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг	
Исполнения		Исполнения					Номин.	Пред. откл.															
1	2	1	2																				
0272-0421	0272-0422					300													180	70	3	1420	
0423	0424			1800		350				2020	2160						300	260	210	95		1460	
0425	0426			2800		400	3040	3020	3520			1700	625						240	80	4	1550	
0427	0428				300														180	70	3	1440	
0429	0430			2000		350	±1,5			2220	2360							325	275	210	95	3	1525
0431	0432			400		240												80	4	1620			
0433	0434					300												180	70	3	1560		
0435	0436			1800		350				2020	2160						300	260	210		95	1650	
0437	0438			3000		400	3240	3220	3720			1900	675						240	80	4	1745	
0439	0440				300														180	70	3	1550	
0441	0442			2000		350				2220	2360						325	275	210	95	3	1634	
0272-0443	0272-0444					400													240	80	4	1728	

Пример условного обозначения опоки $L=2800$ мм, $B=2000$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0431 ГОСТ 14993—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0432 ГОСТ 14993—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 0290-1355 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 опоки — по ГОСТ 8909—75.