

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,  
width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14987—69\***

**Взамен  
МН 1992—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.**

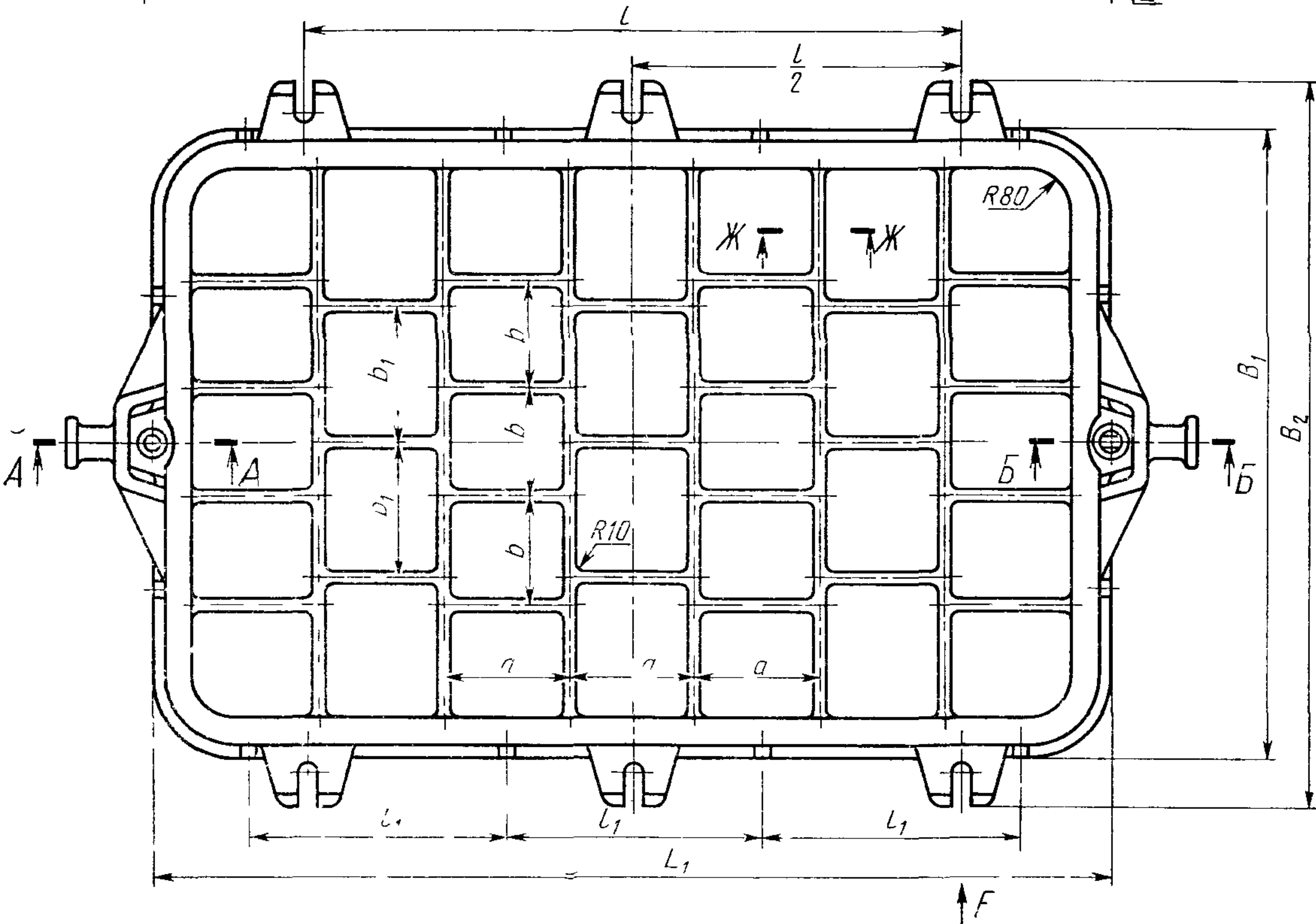
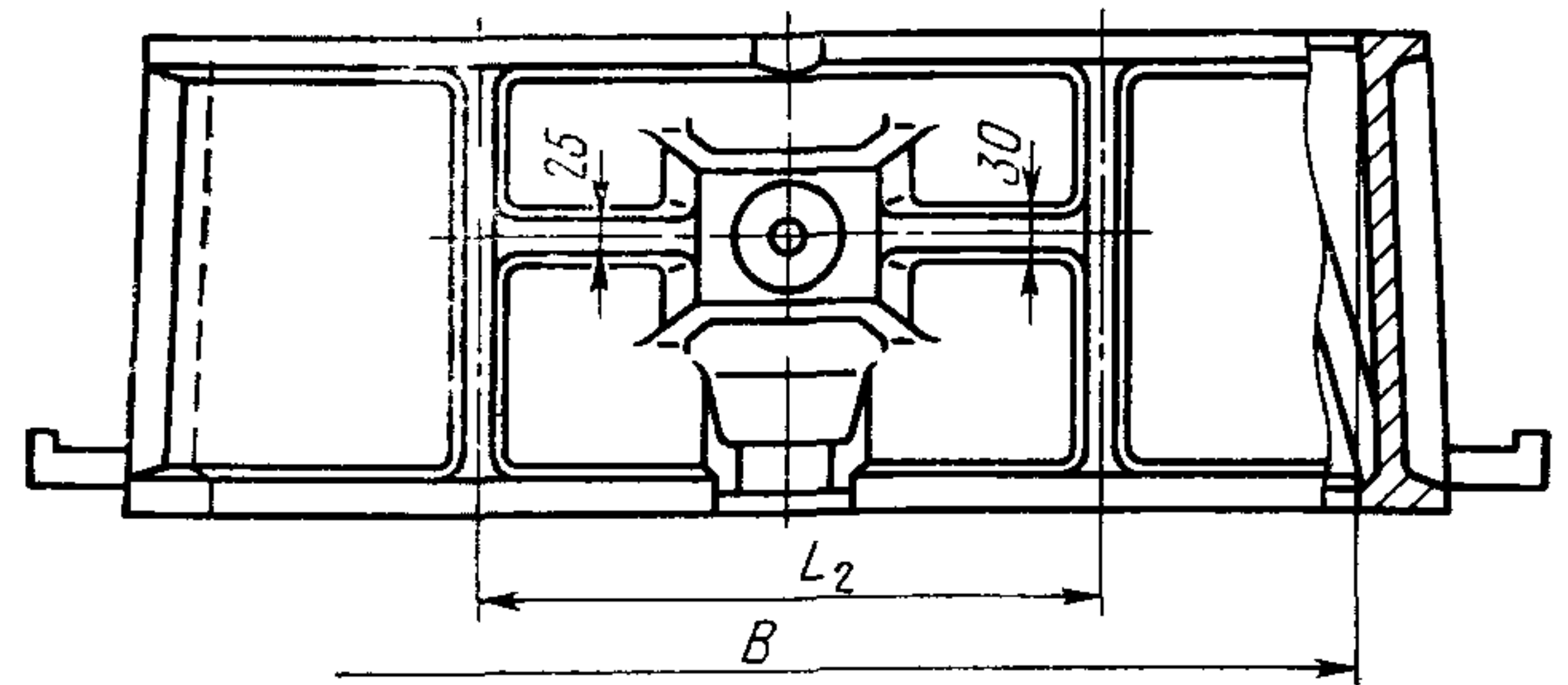
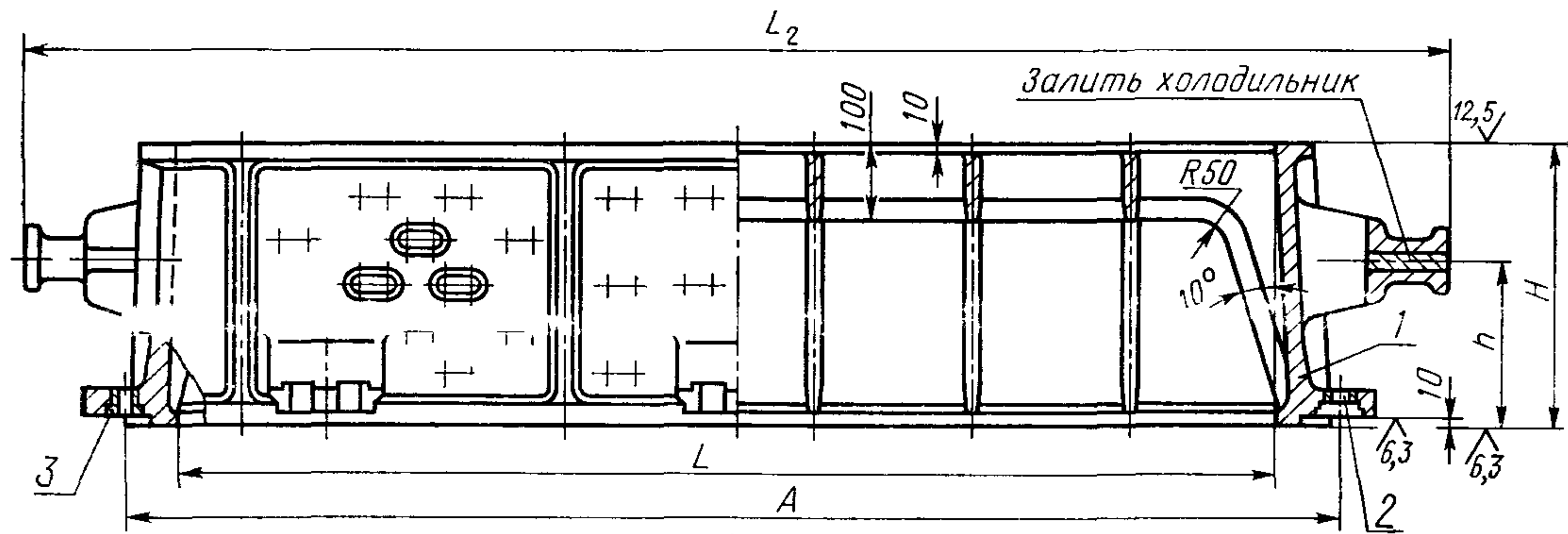
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

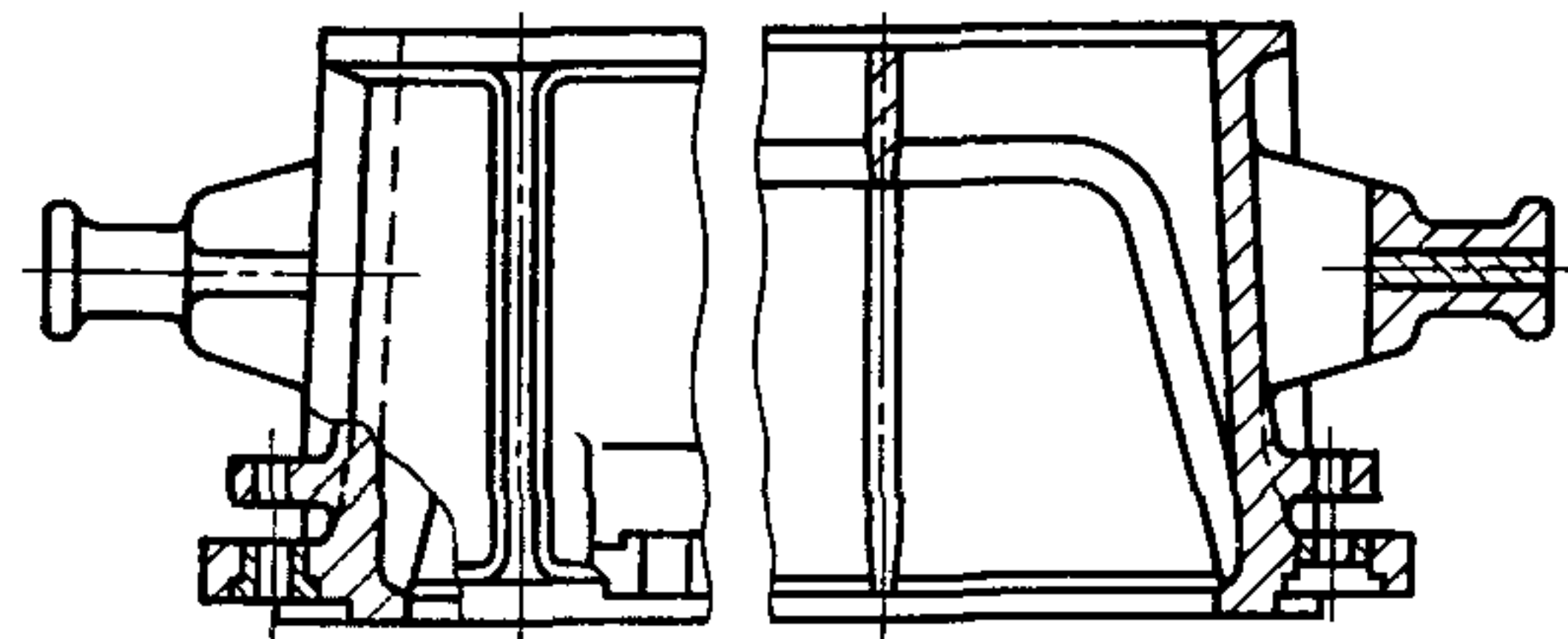
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

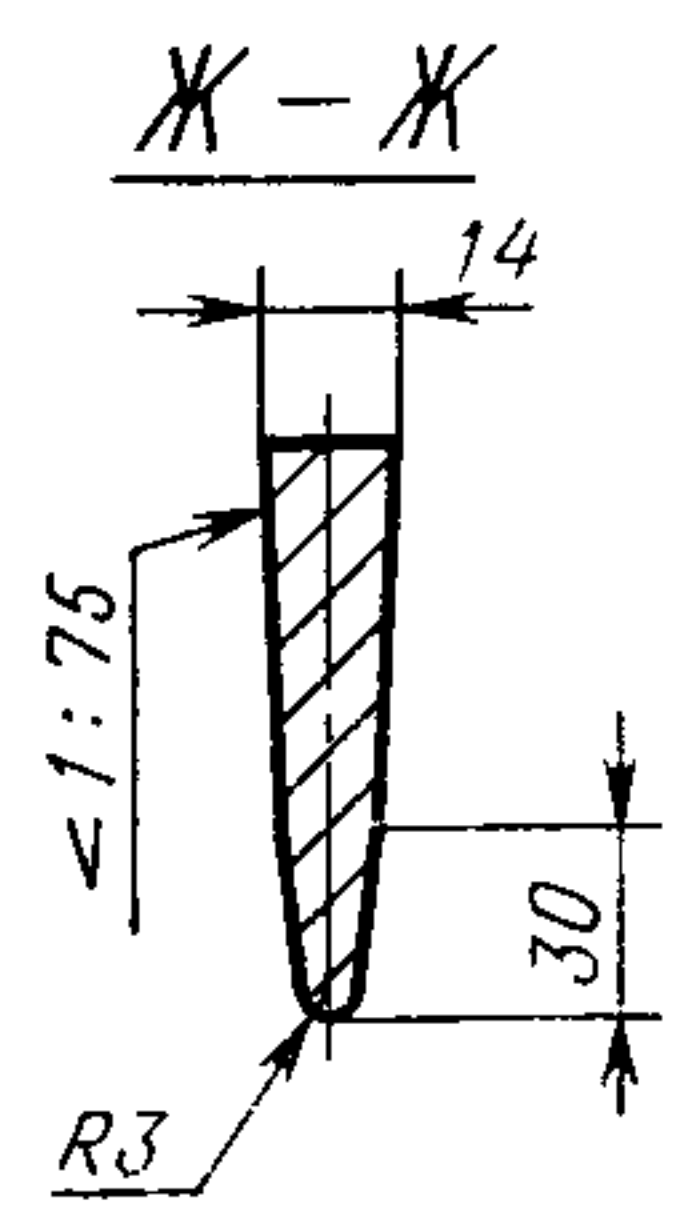
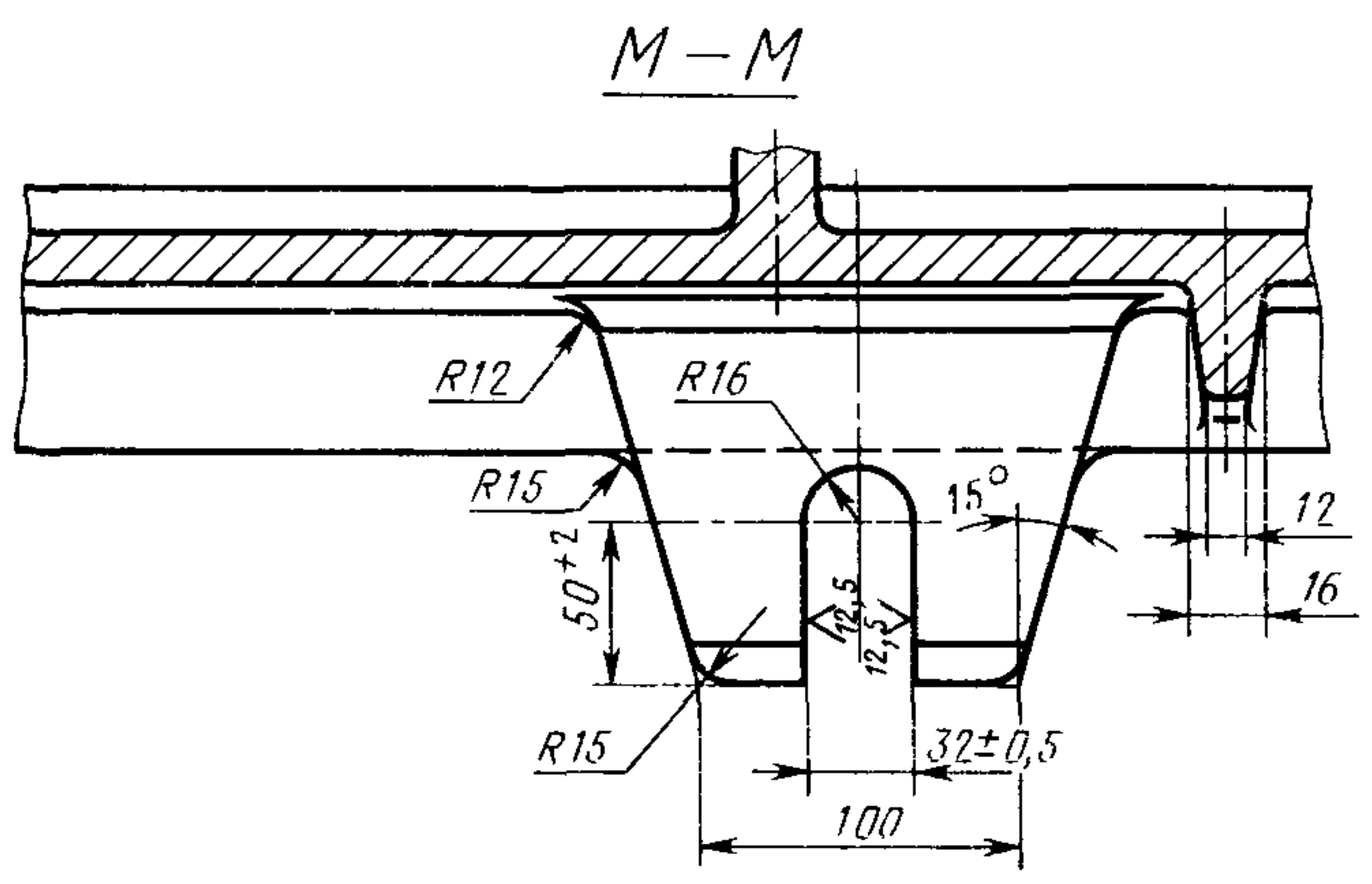
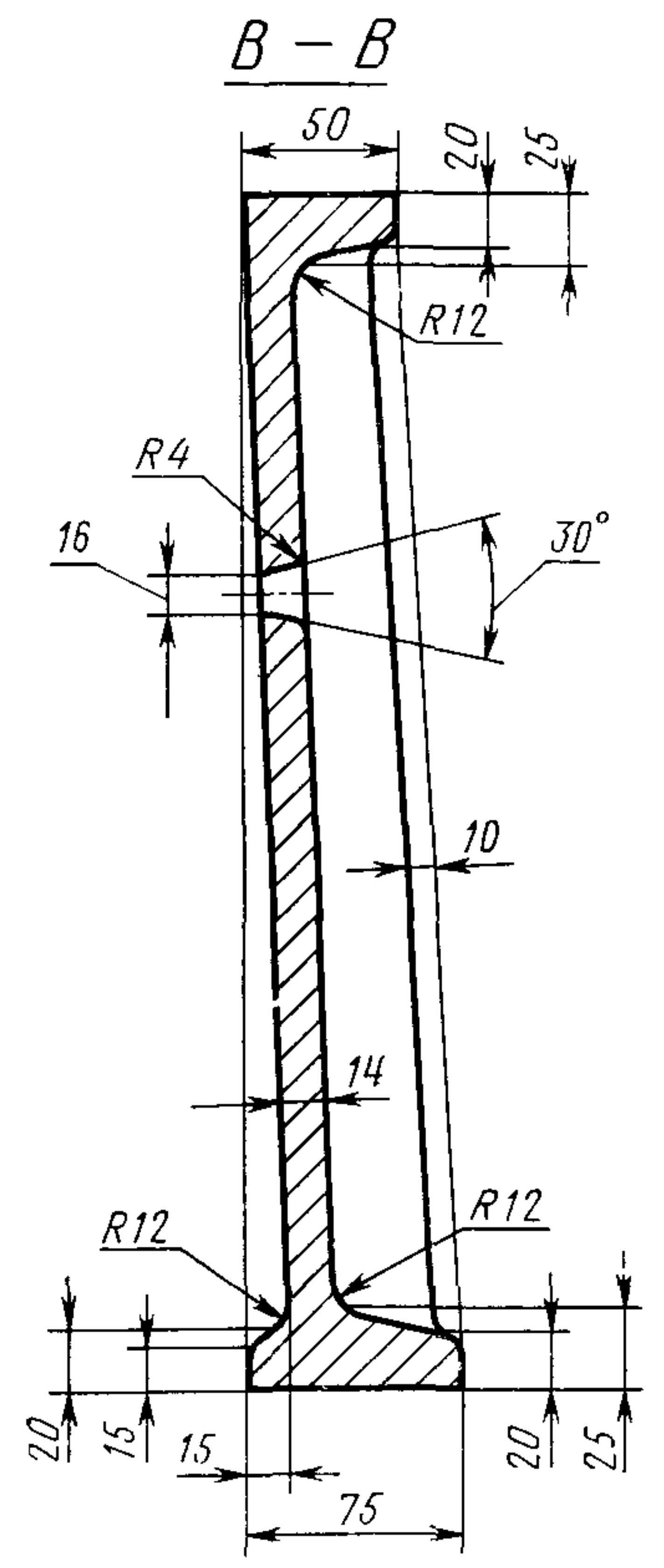
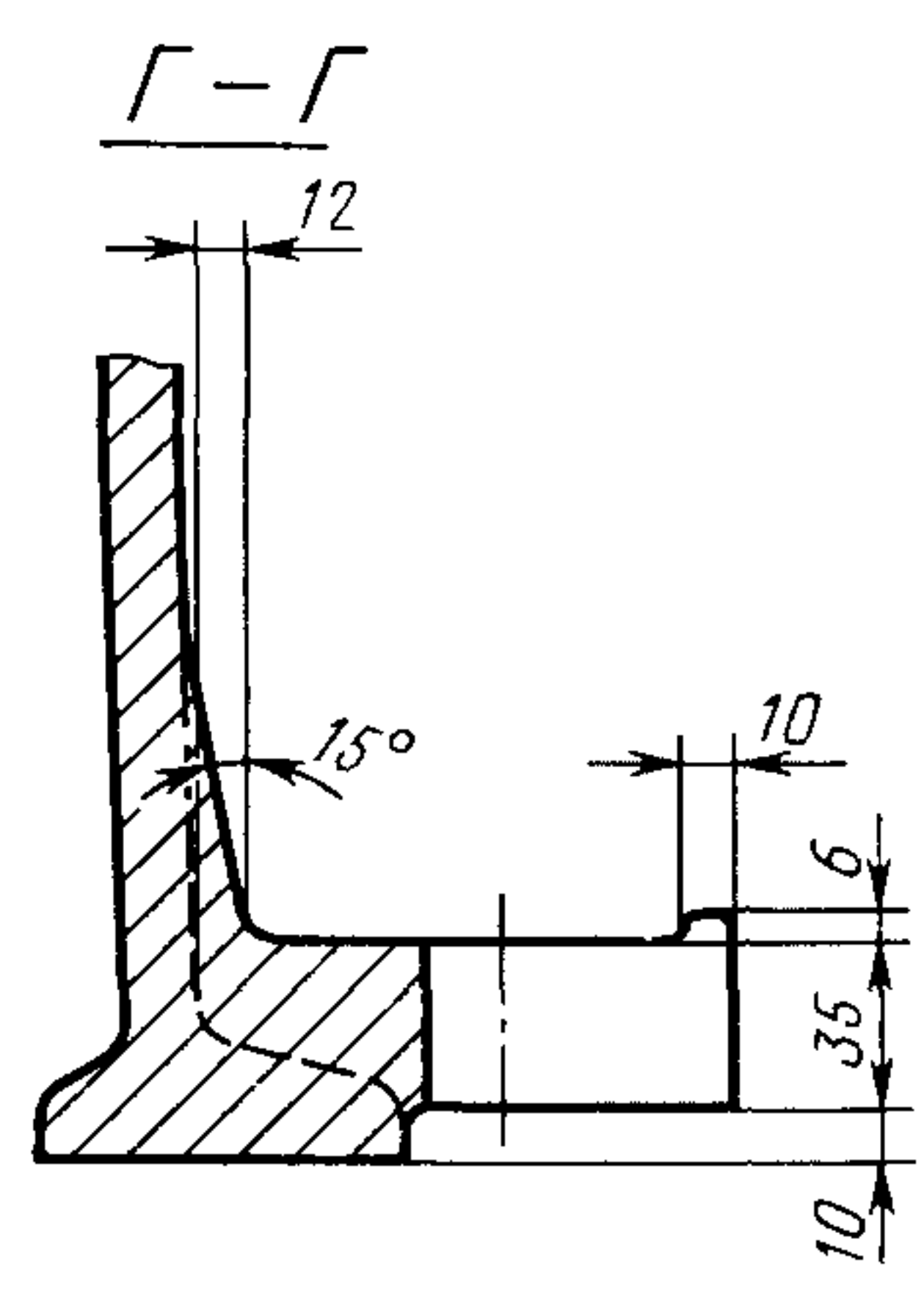
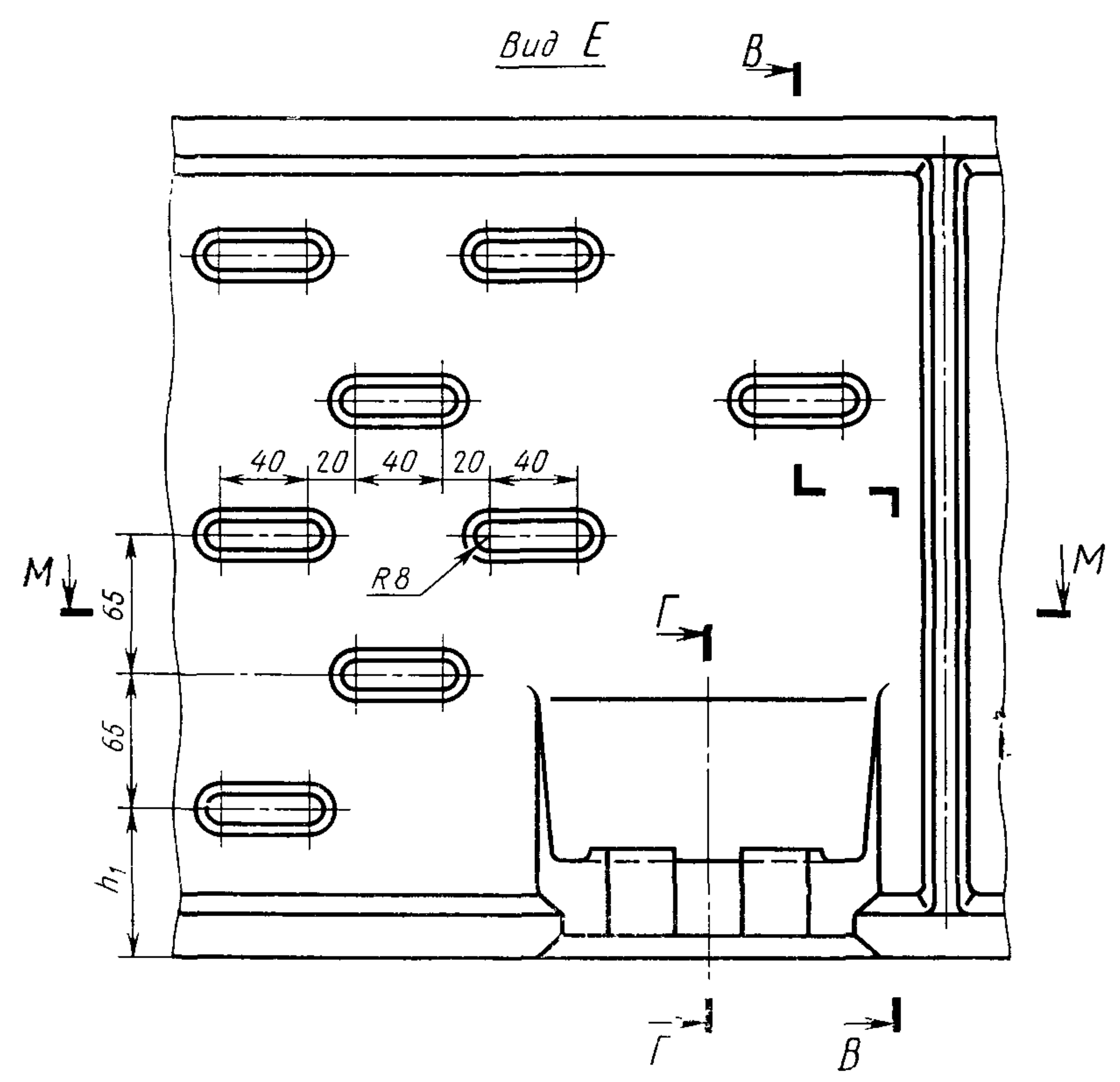
Исполнение 1

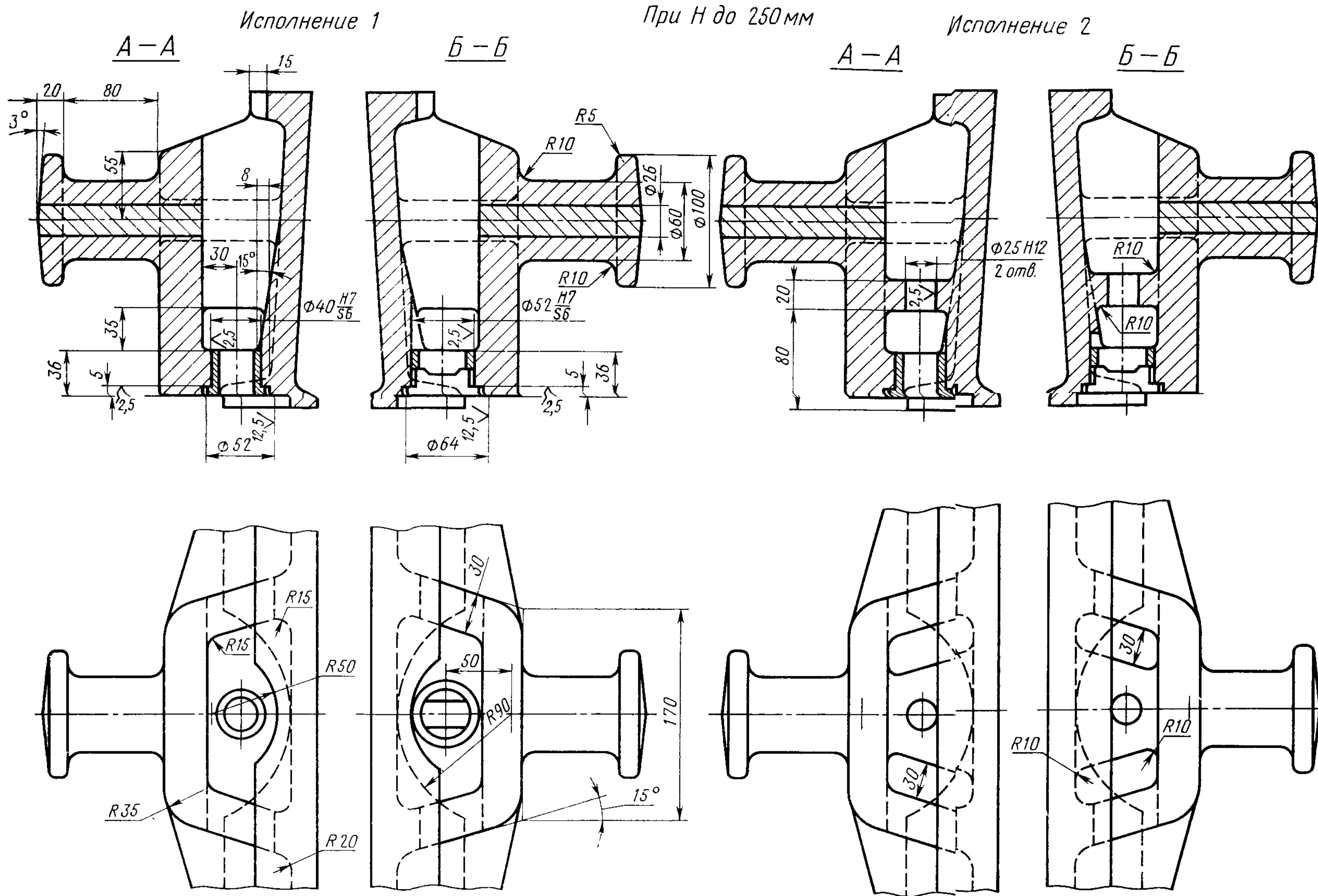


Исполнение 2

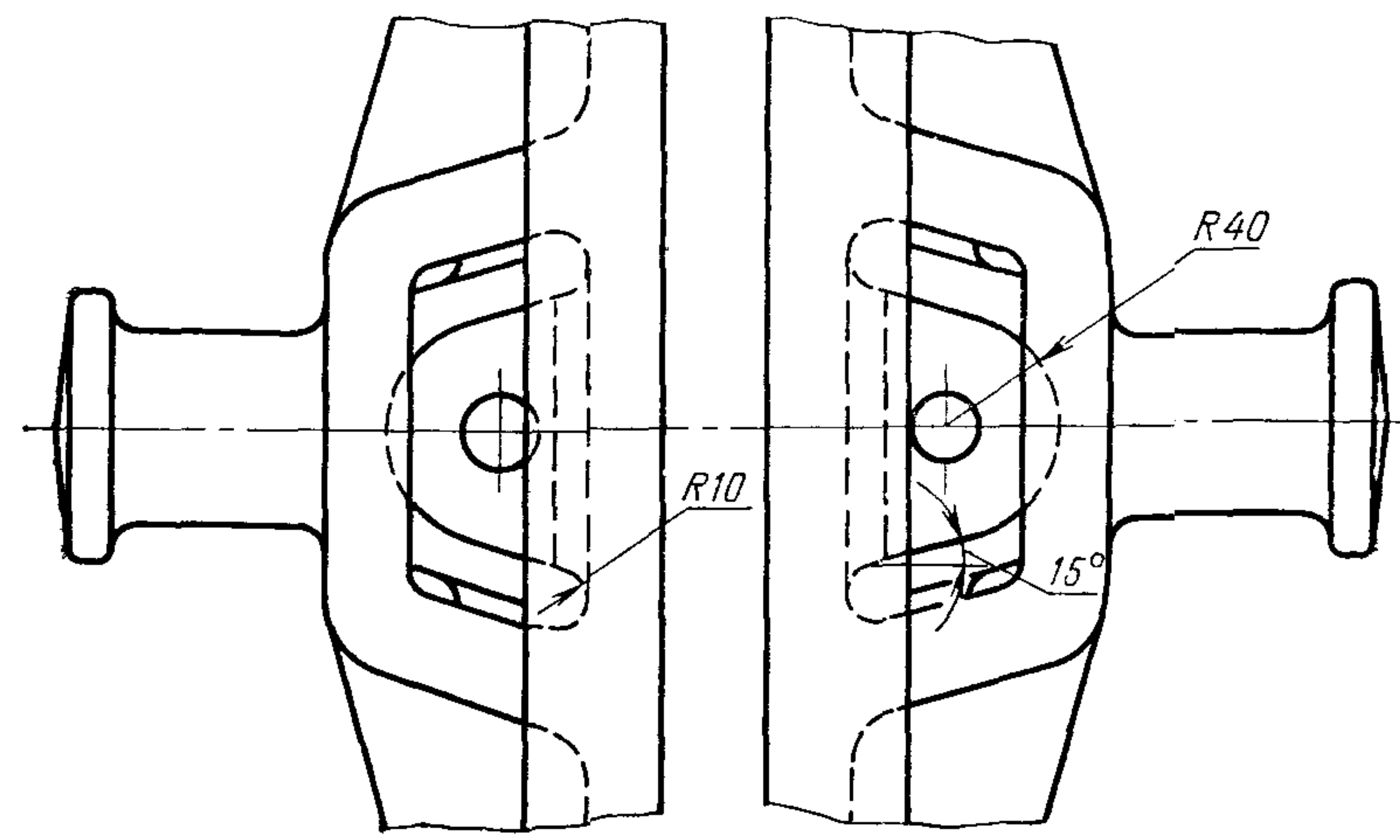
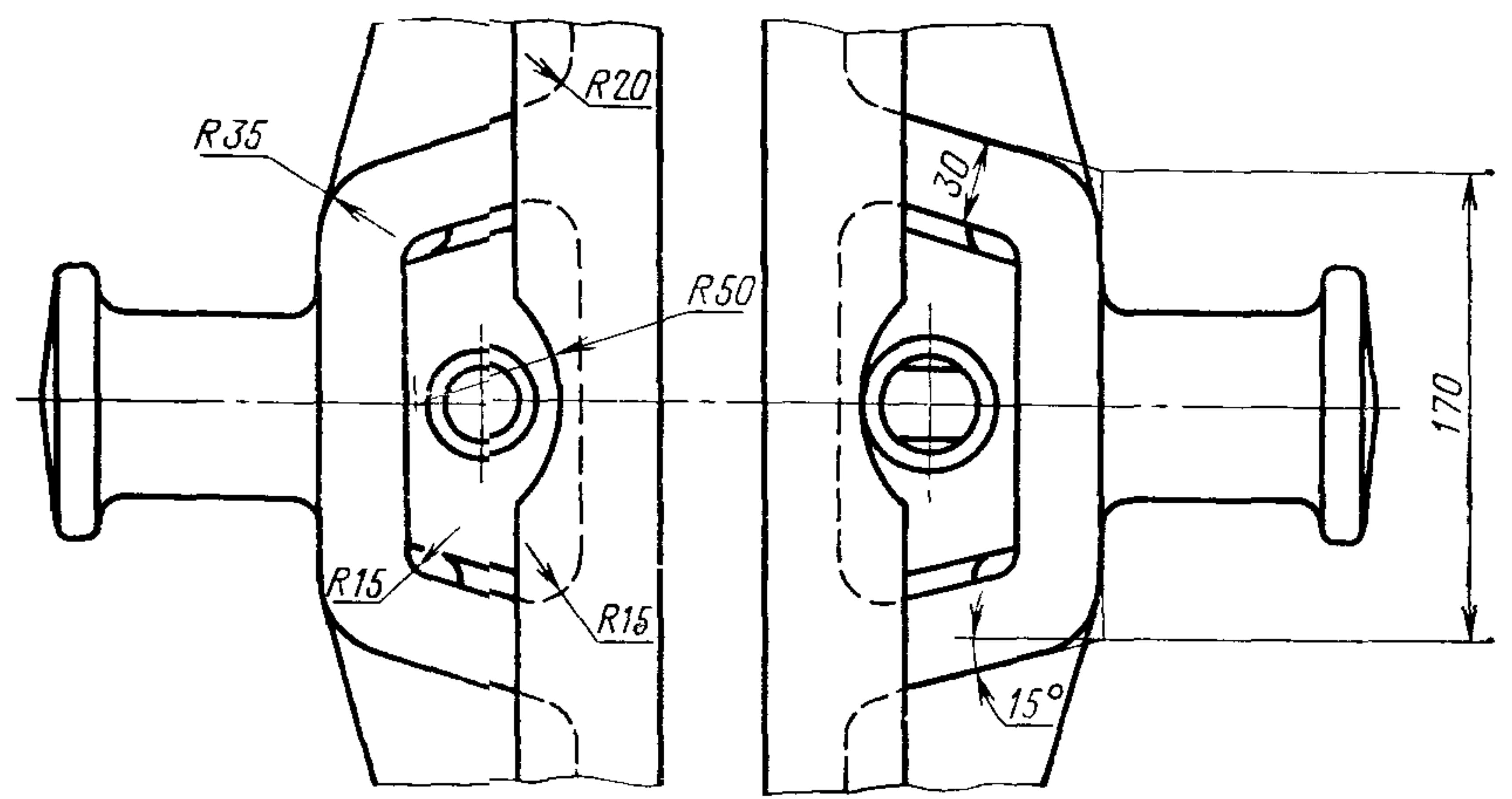
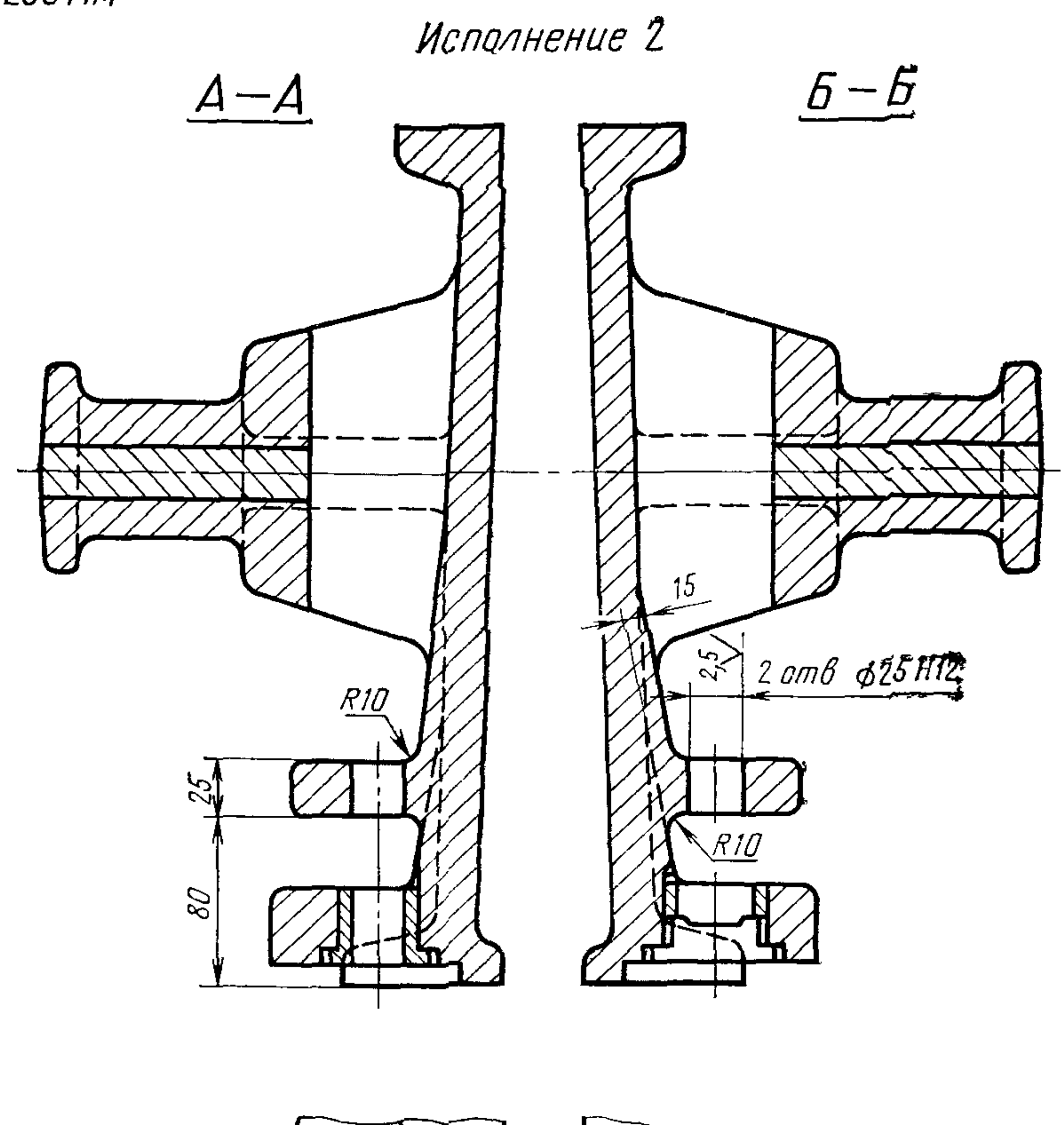
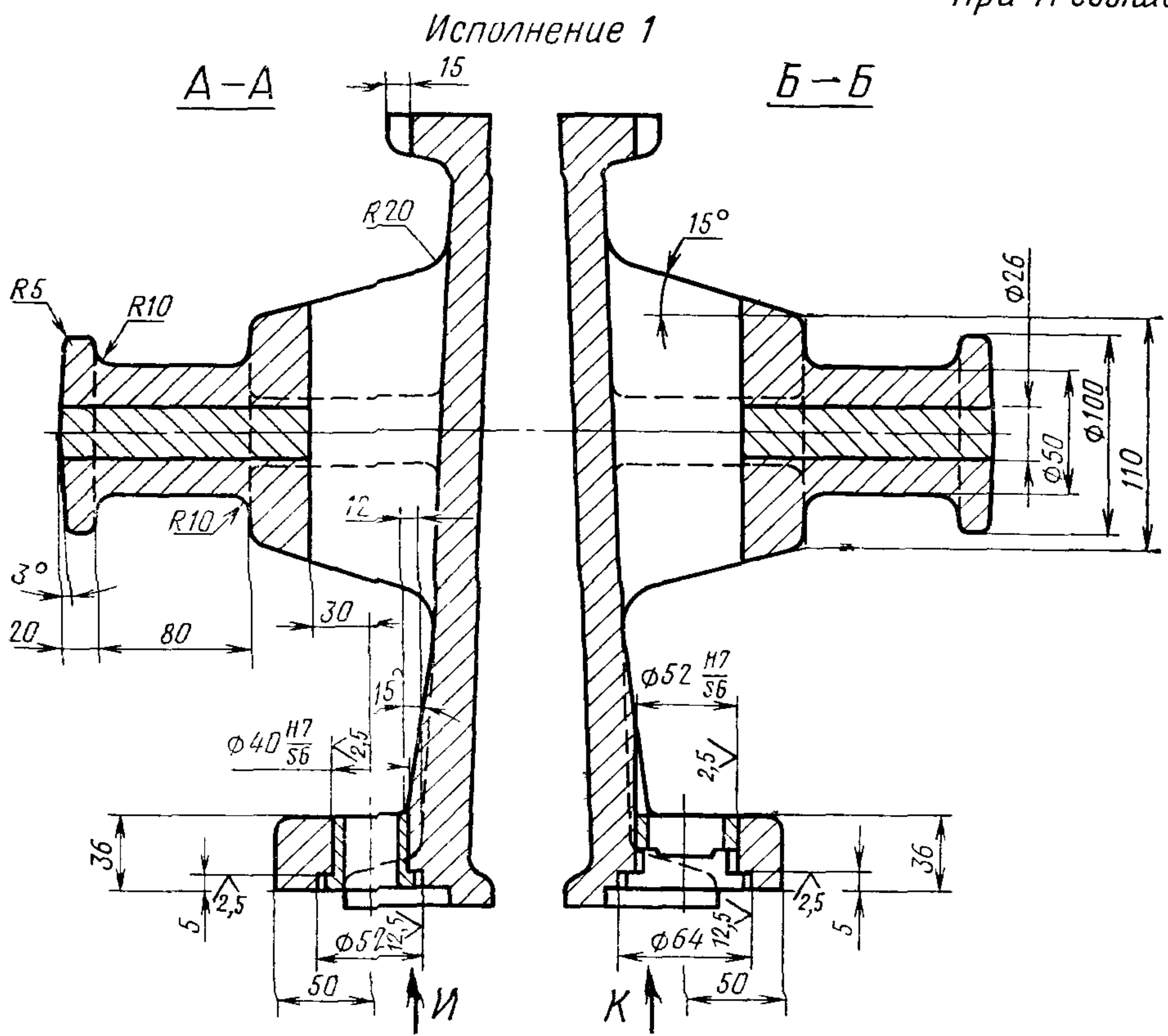


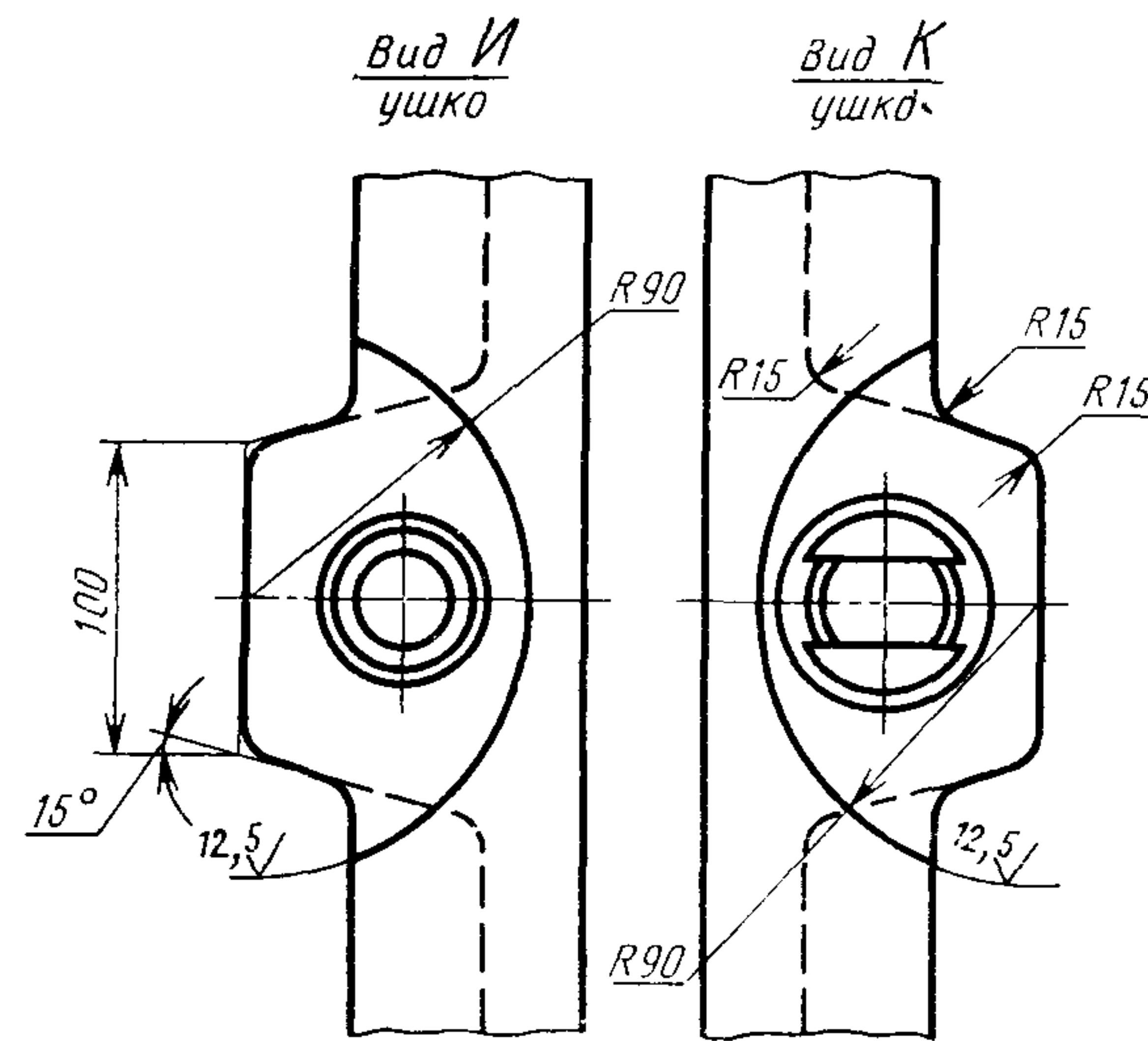
1—корпус, 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





При H свыше 250 мм





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг														
Исполнения		Исполнения					Но-мин.	Пред. откл.																												
1	2	1	2																																	
0272-0211	0272-0212			1600	1000	200	1760	±0,5	1750	2080	1150	1300	1300	480	230	200	250		120	70	2	451														
0213	0214					250																										150	60	3	480	
0215	0216					300																										180	50	4	509	
0217	0218					350																										210	45	5	537	
0219	0220					400																										240	70		566	
0221	0222			1200	1200	200	2000	±1,0	1950	2320	1350	1500	1500	550	450	260	200	300		120	70	2	469													
0223	0224					250																											150	60	3	501
0225	0226					300																											180	50	4	534
0227	0228					350																											210	45	5	568
0229	0230					400																											240	70		600
0231	0232			1800	1000	200	2000	±1,0	1950	2320	1150	1300	1500	550	450	260	200	250		120	70	2	474													
0233	0234					250																											150	60	3	511
0235	0236					300																											180	50	4	541
0237	0238					350																											210	45	5	575
0272-0239	0272-0240					400																											240	70		612

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения					Но-мин.	Пред.откл.														
1	2	1	2																			
0272-0241	0272-0242					200													120	70	2	501
0243	0244					250													150	60	3	535
0245	0246			1800	1200	300	2000		1950	2320	1350	1500	1500	550	550	260	240	300	180	50	4	568
0247	0248					350													210	45	5	600
0249	0250					400		±1,0											240	70		634
0251	0252					200													120		2	502
0253	0254					250													150	60	3	538
0255	0256			2000	1000	300	2200		2150	2520	1150	1300	1200	575	450	285	200	250	180	50	4	568
0257	0258					350													210	45	5	600
0272-0259	0272-0260					400													240	70		635

Пример условного обозначения опоки L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения 1:

*Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69*

То же, исполнения 2:

*Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—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.