

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм,  
ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 1200; 1400 mm,  
width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14986—69\***

**Взамен  
МН 1991—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.

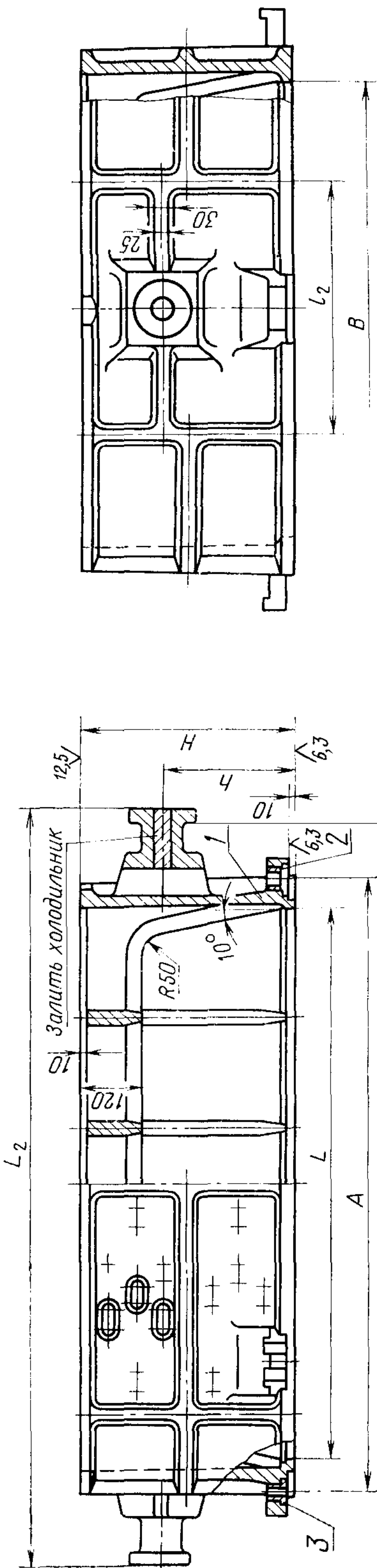
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

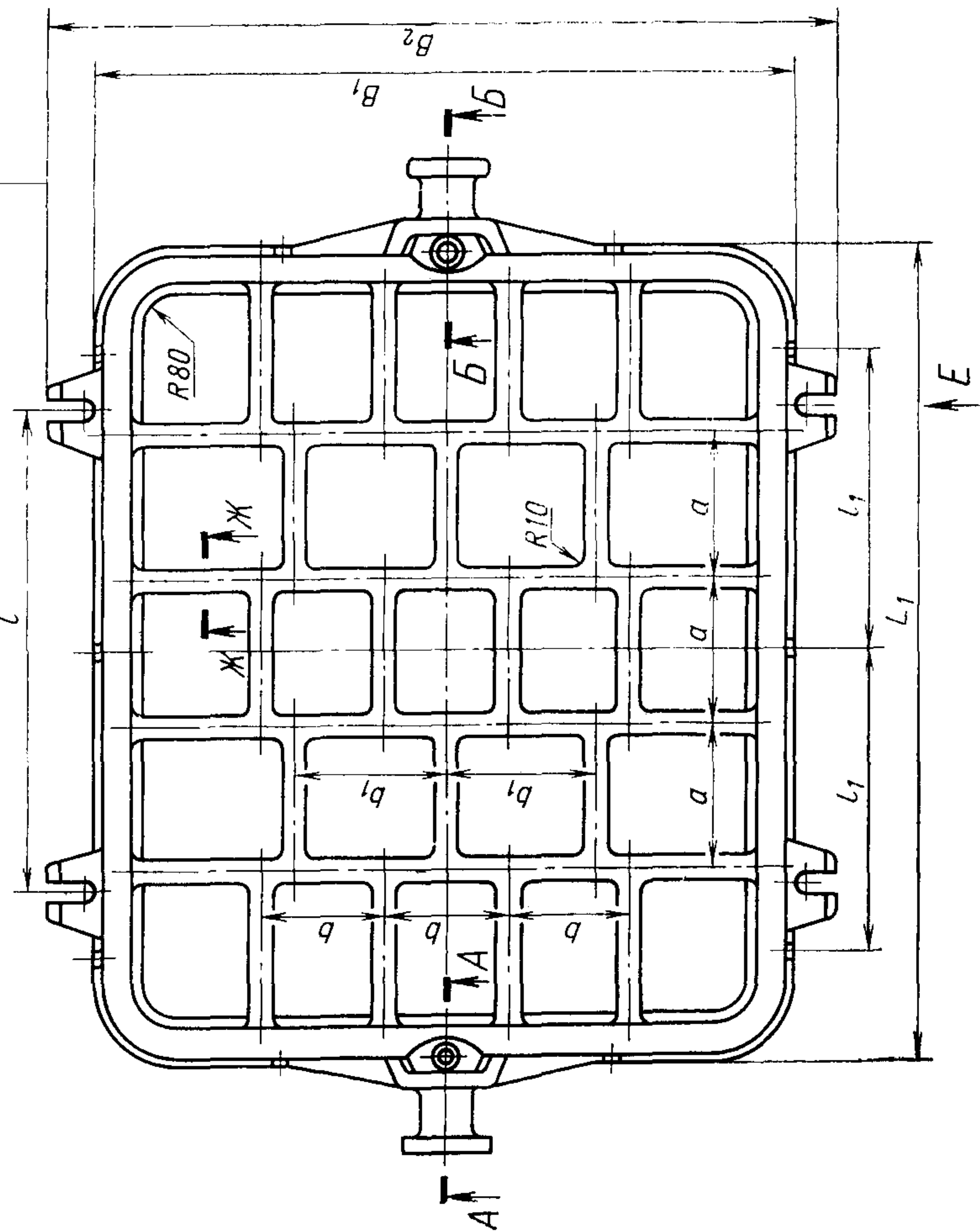
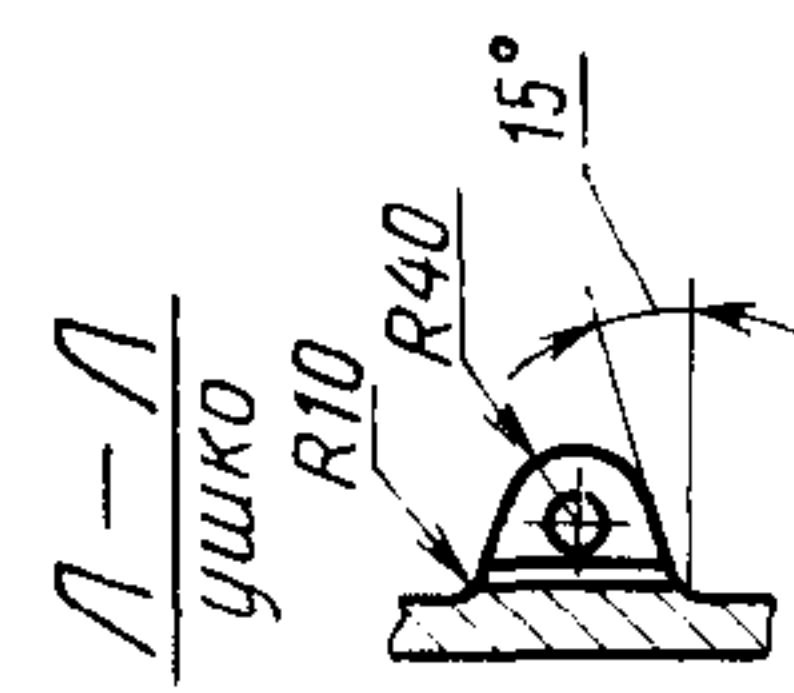
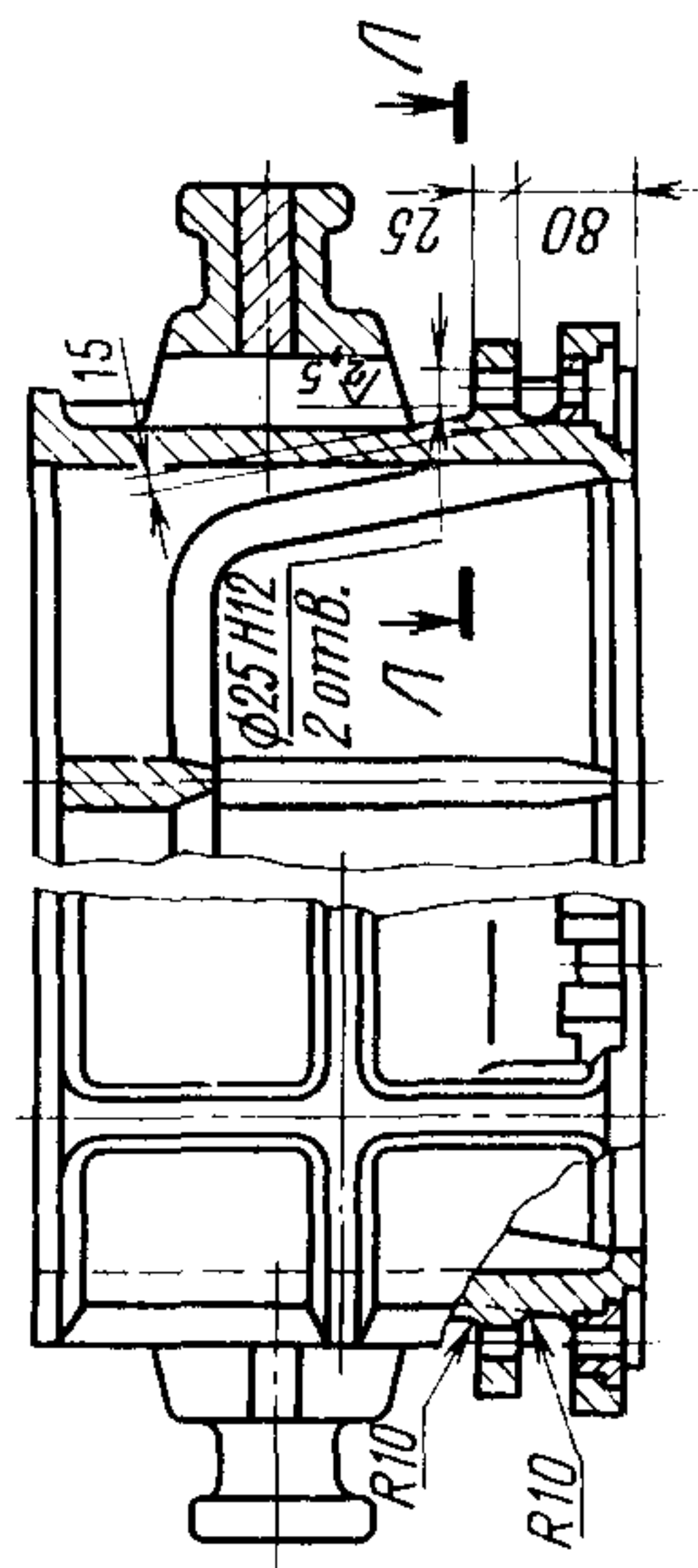
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

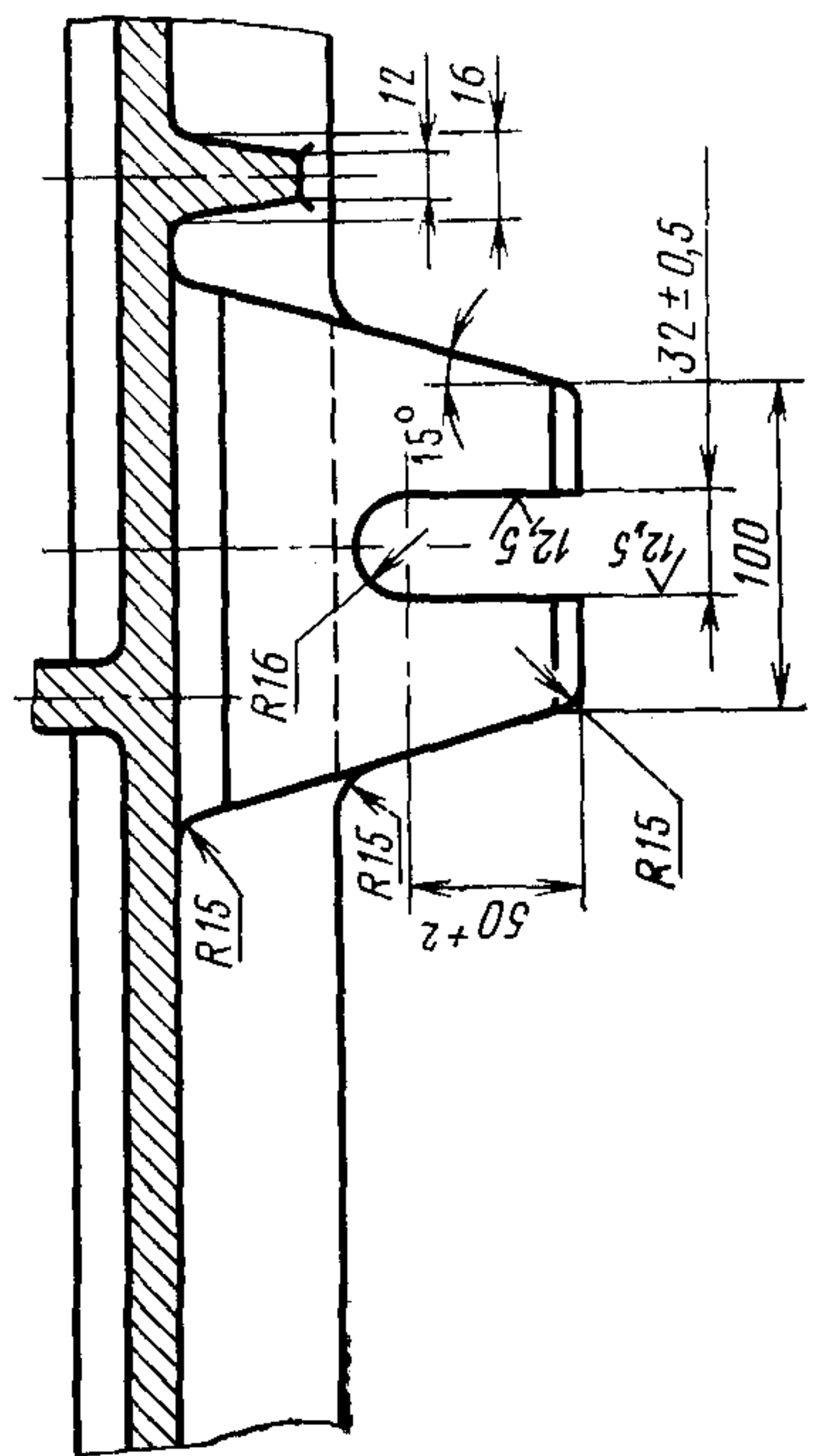
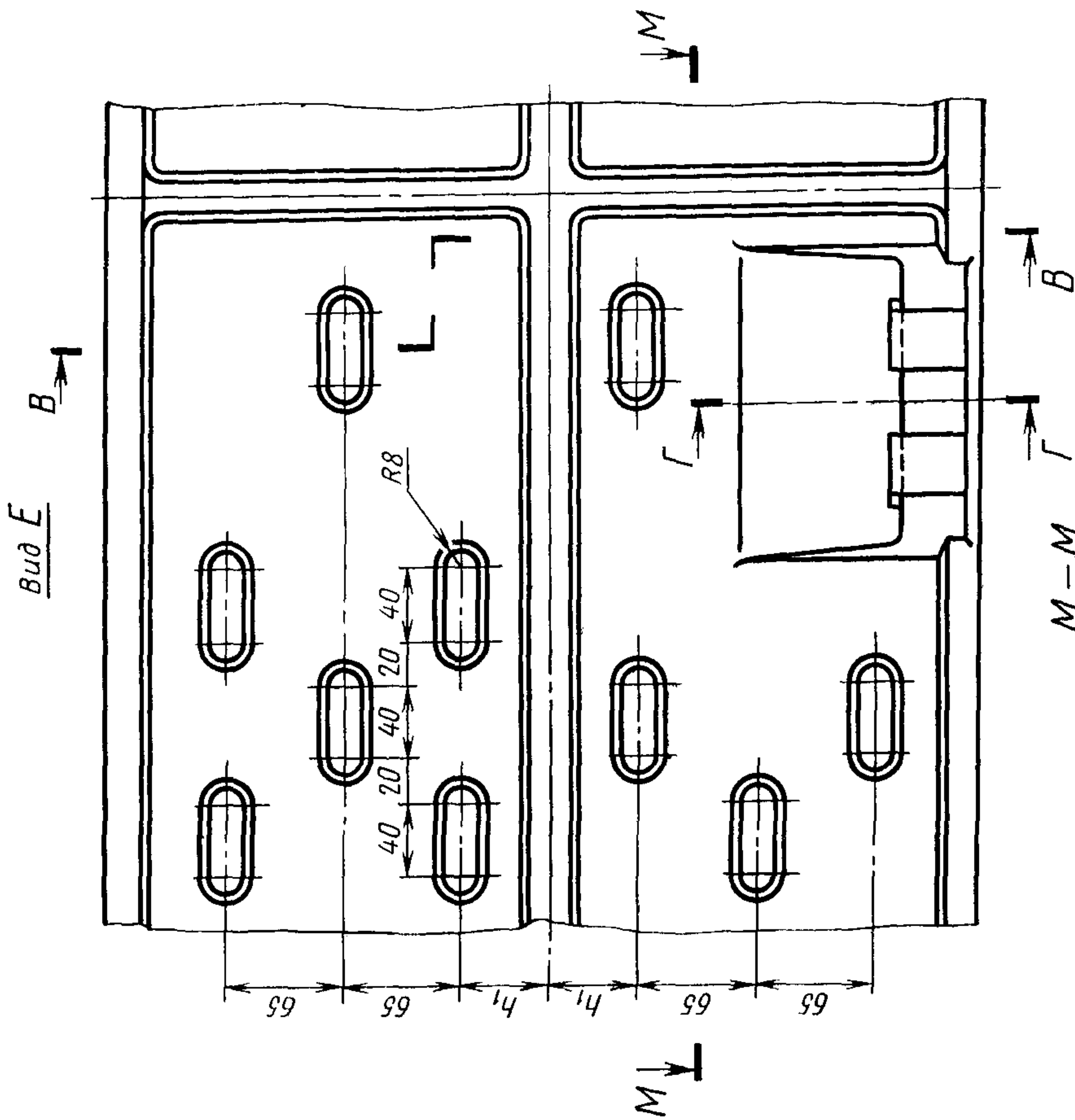
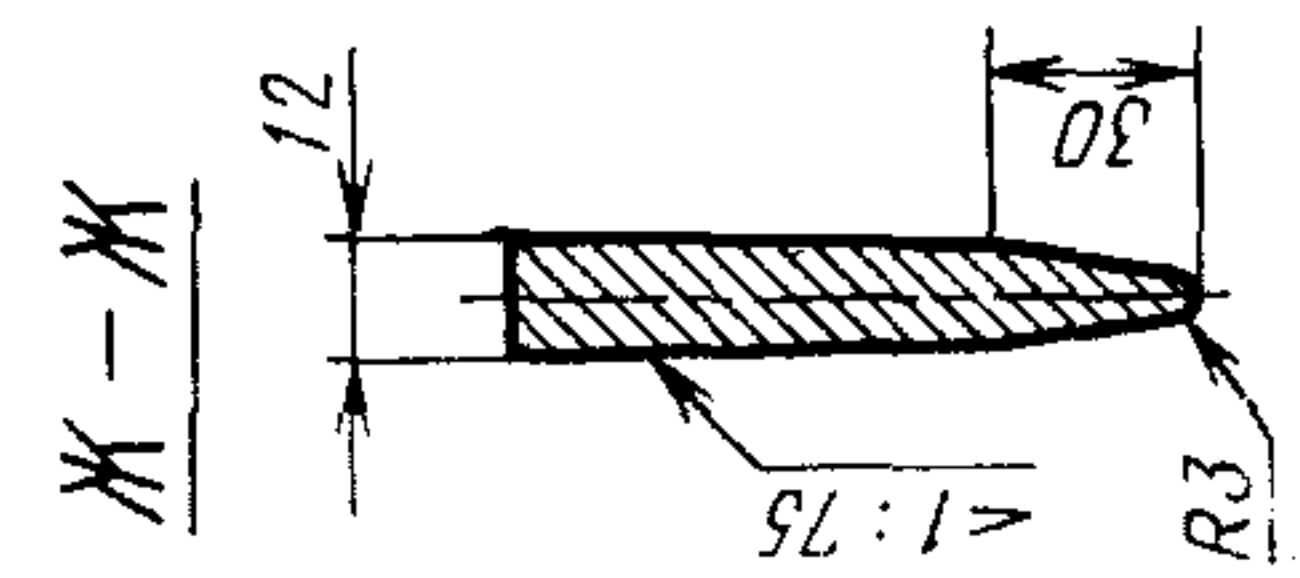
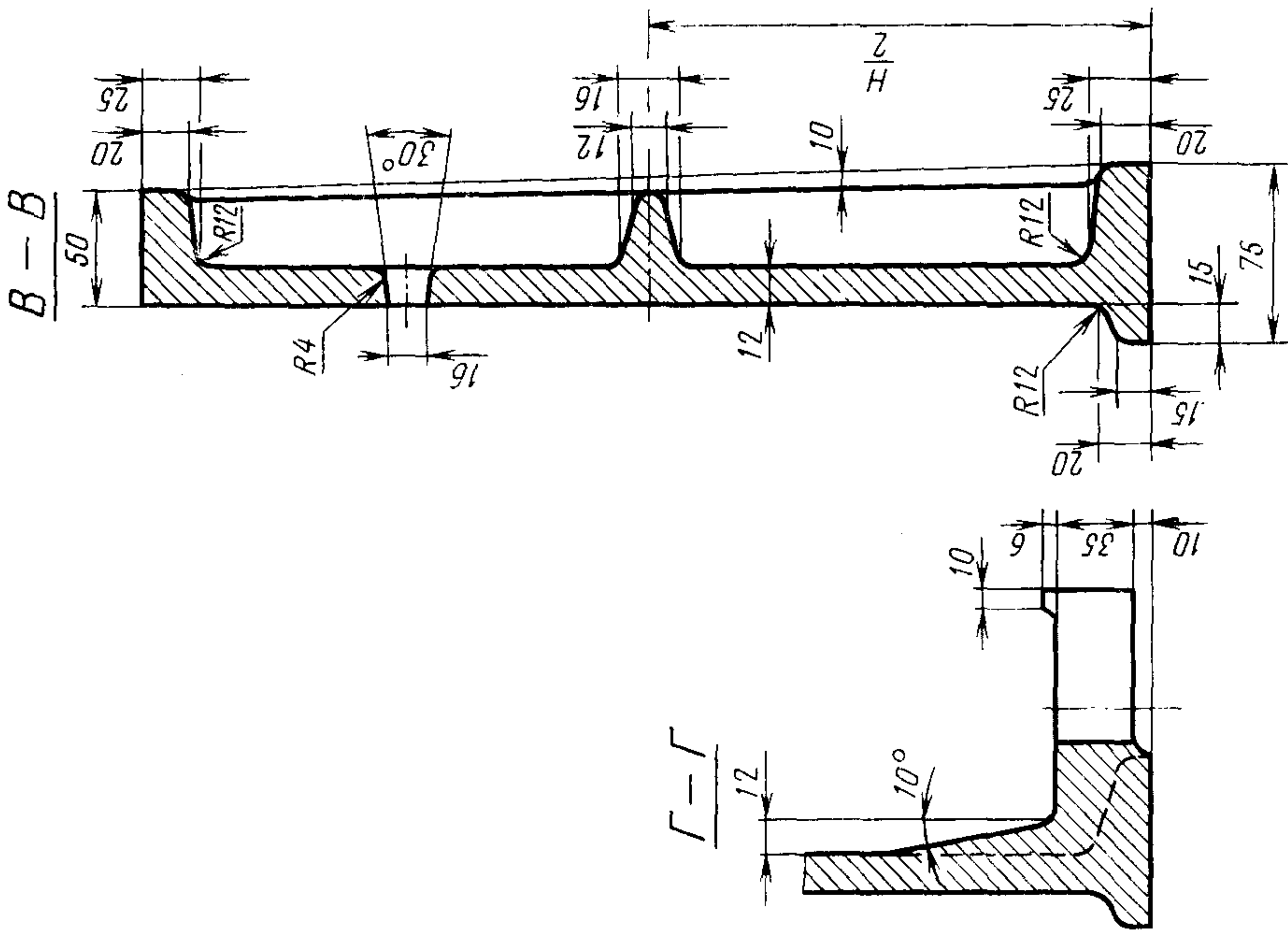
Исполнение 1

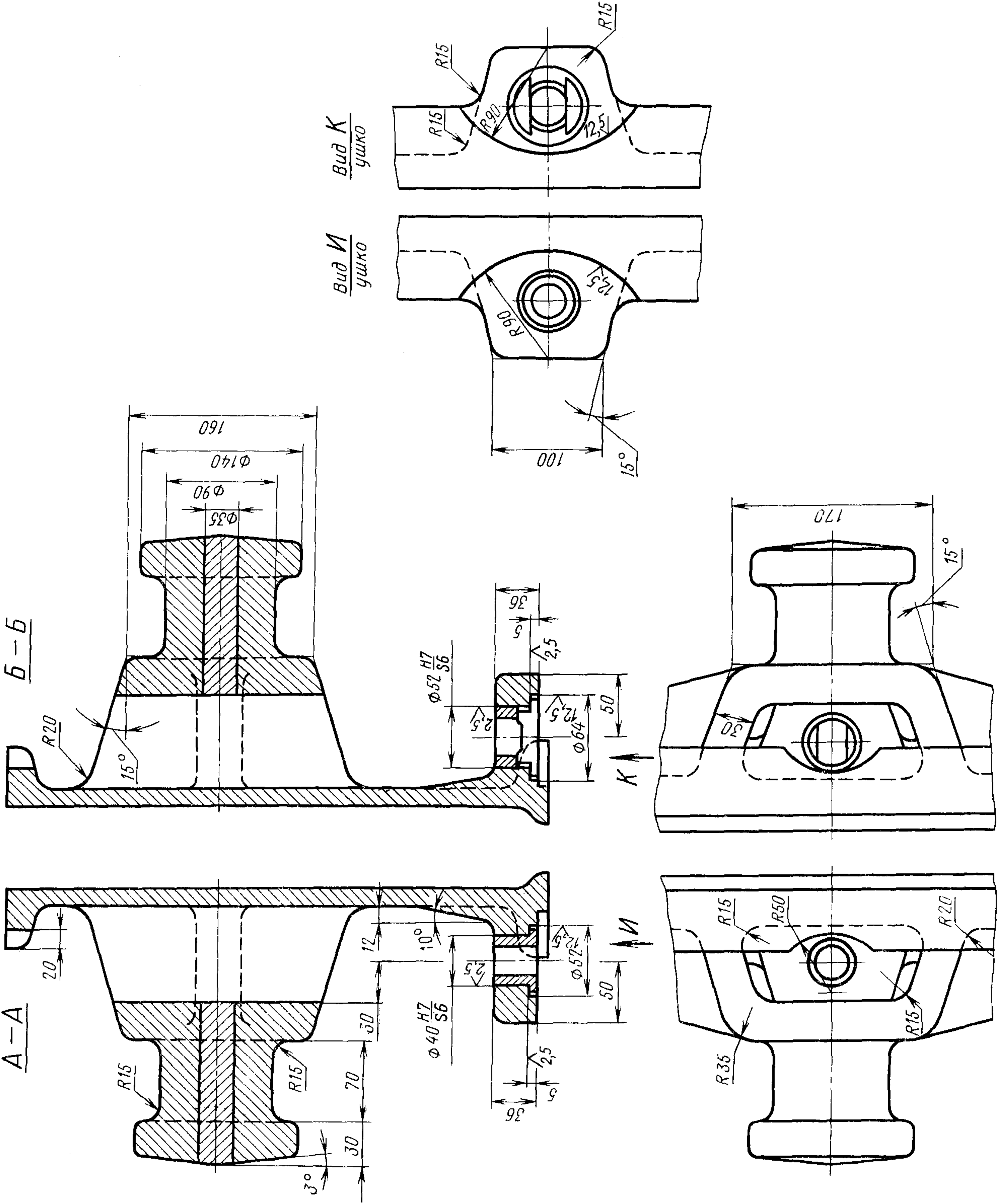


Исполнение 2



1—корпус; 2—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. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,5)	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>	Масса, кг
	1	2																	
0272-0181		0272-0182			450				1050	1200					180	225	270	48	510
0183		0184	1200	900	500	1320	1350	1640			800	500		240			300	60	535
0185		0186			450												270	48	525
0187		0188			500				1150	1300					200	250	300	60	552
0189		0190			450						1000	600		280			270	48	572
0272-0191		0272-0192	1400	1000	500	1560	1550	1880									300	60	600

Пример условного обозначения опоки L=1200 мм, B=100 мм, H=500 мм, исполнения 1:  
Опока 0272-0187 ГОСТ 14986—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0188 ГОСТ 14986—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.