

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ШИРИНОЙ 800 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм****ГОСТ  
14982-69\*****Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 1000; 1200 mm,  
width 800 mm, height 450; 500 mm.  
Construction and dimensions

**Взамен  
МН 1987-61**

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

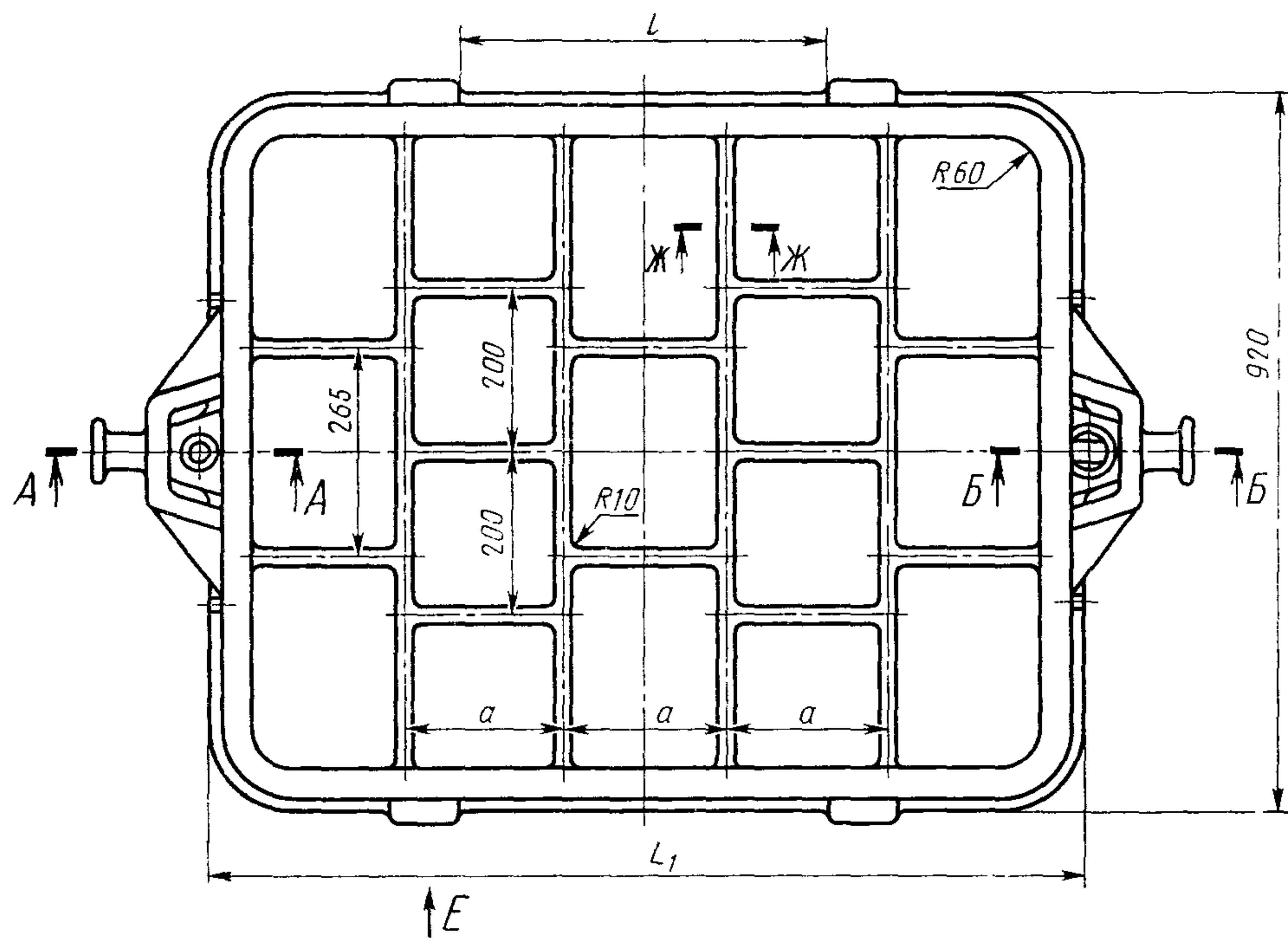
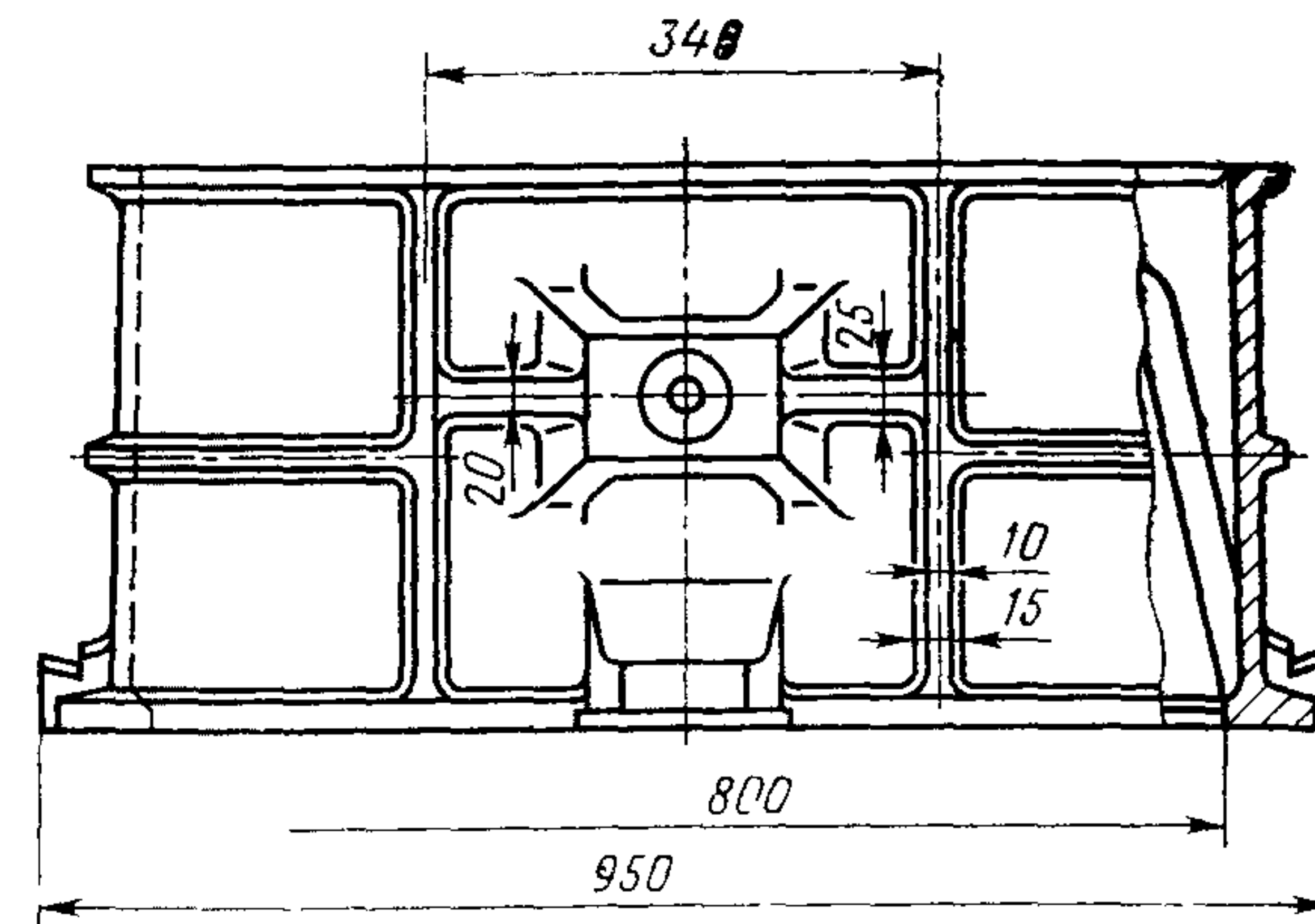
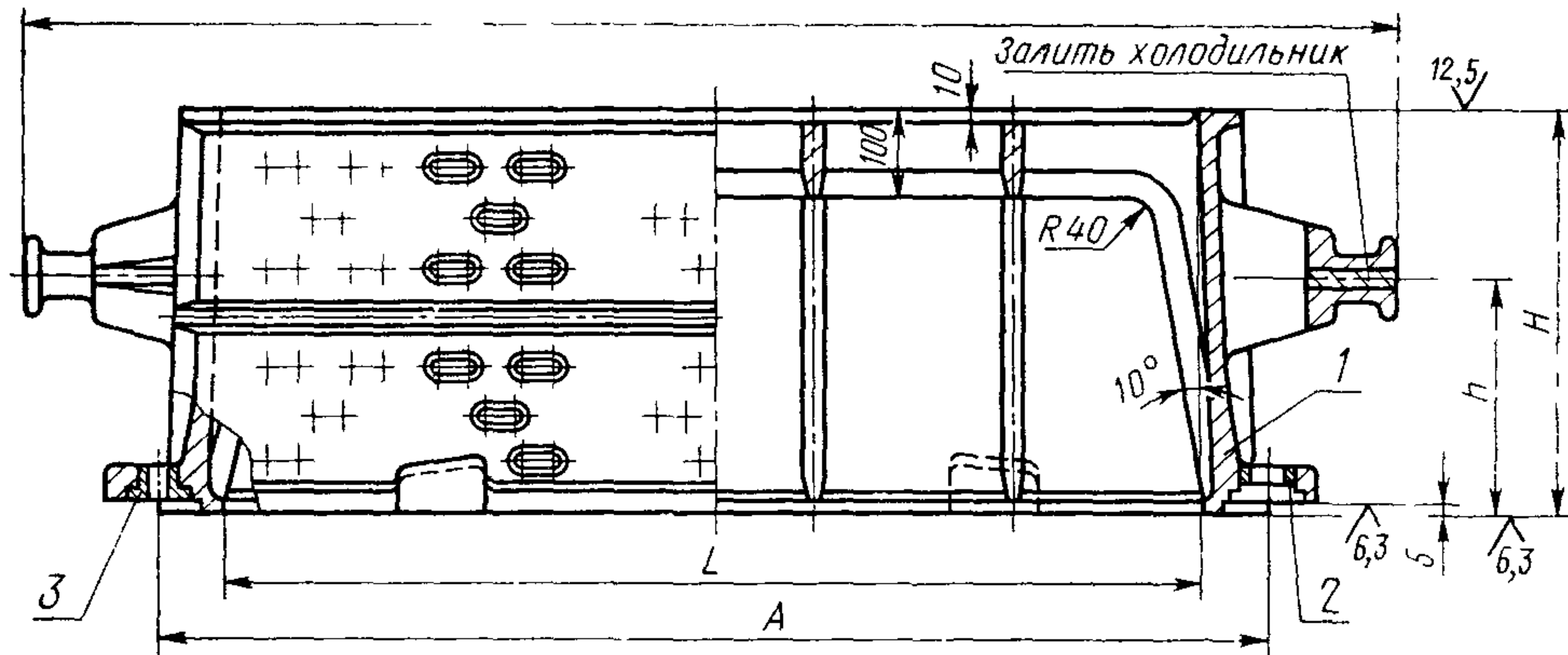
до 01.01 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

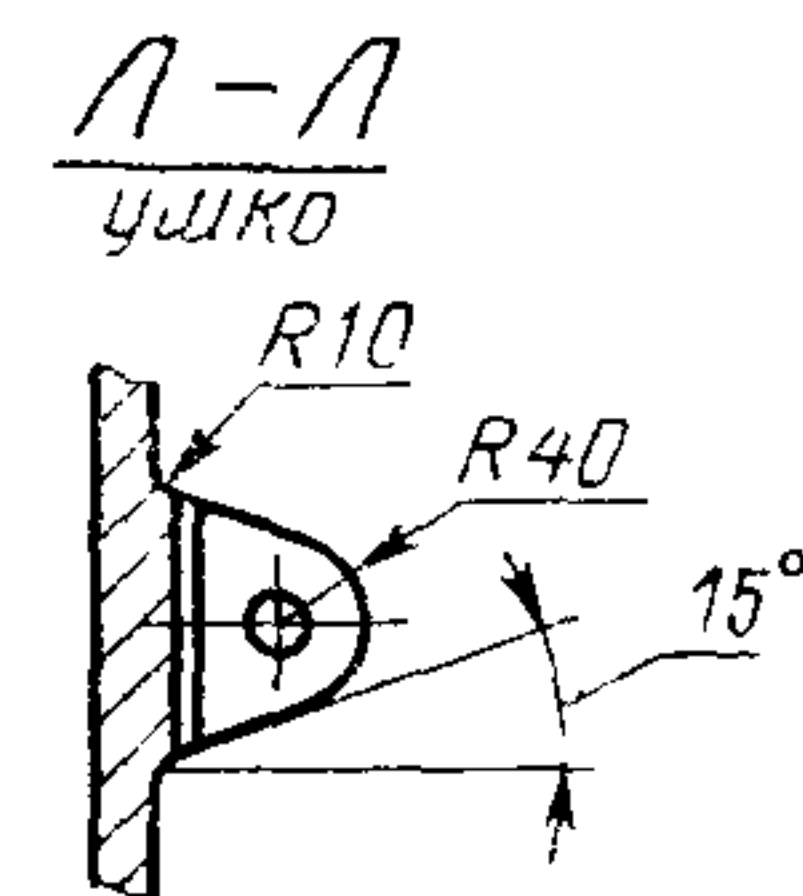
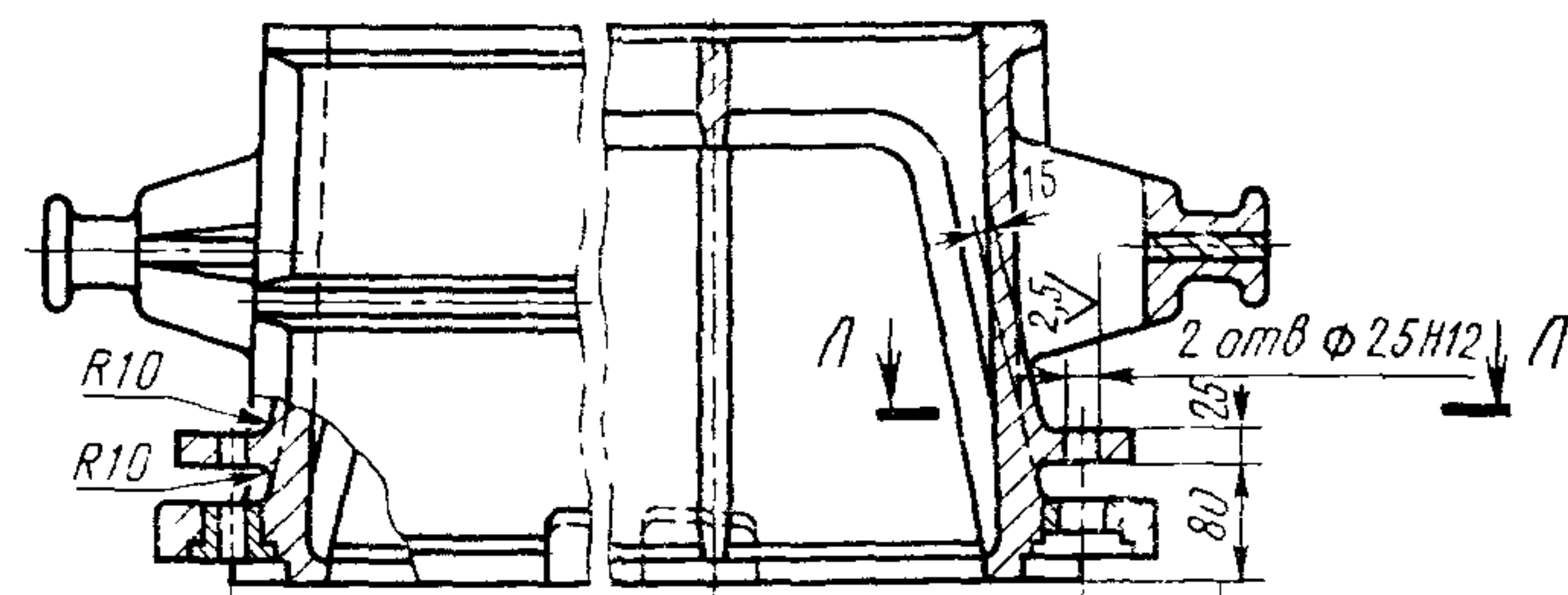
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

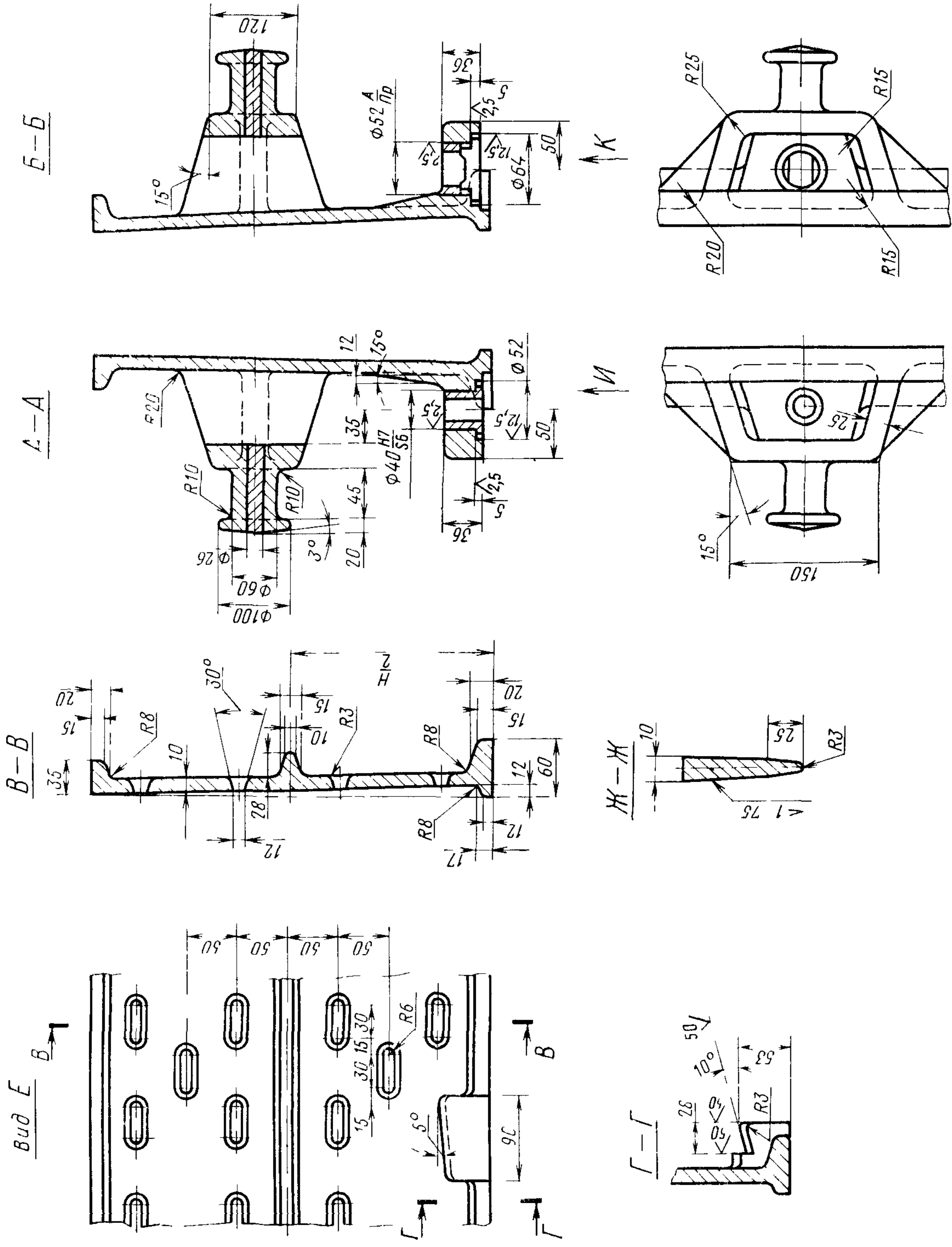
Исполнение 1

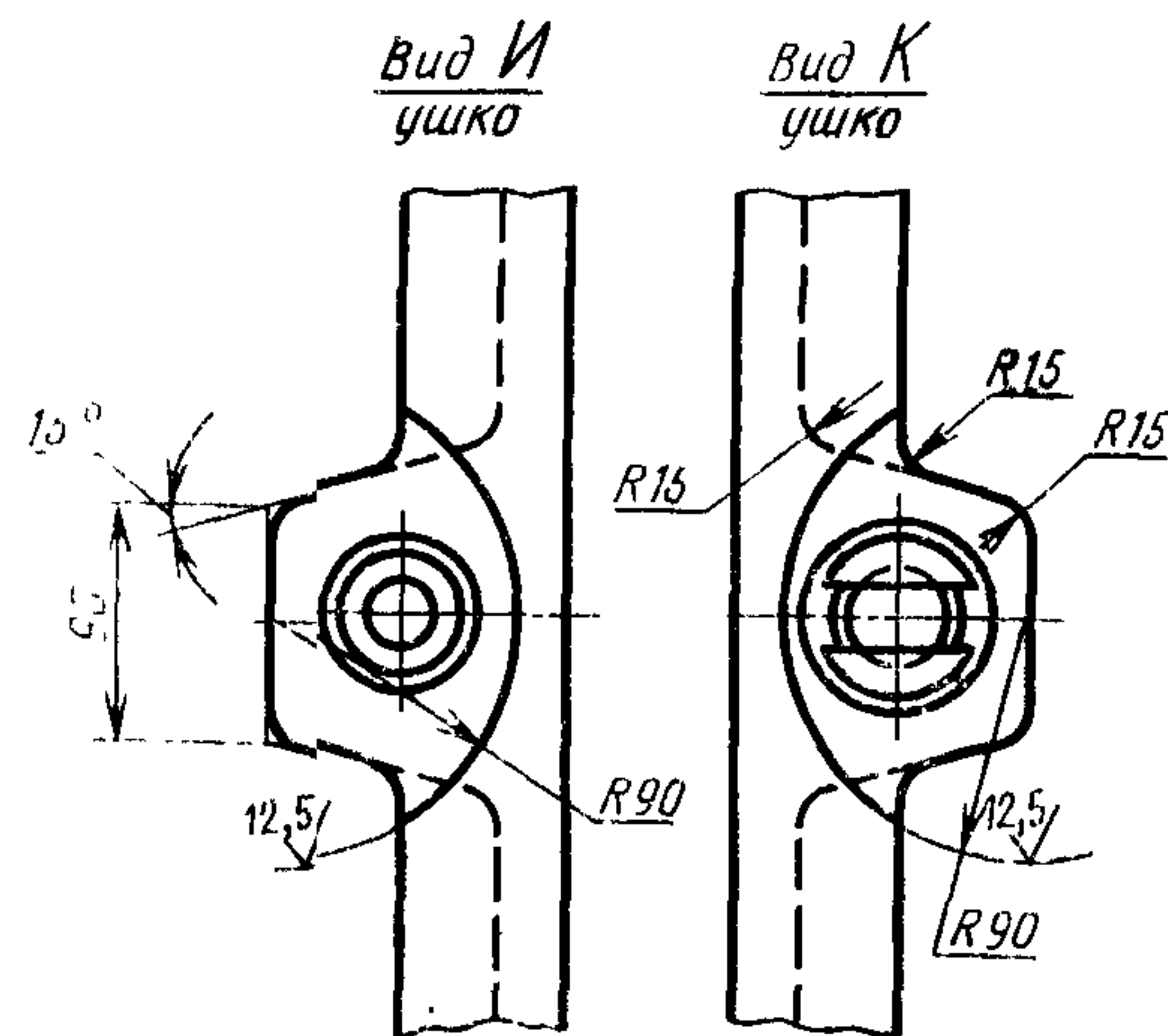


Исполнение 2



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





размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	a	Масса, кг
Исполнения		Исполнения										
1	2	1	2									
0272-0121	0272-0122			1000	450	270	1120	1120	1370	550	200	230
0123	0124				500	300						244
0125	0126			1200	450	270	1320	1320	1570	750	240	250
0272-0127	0272-0128				500	300						266

Пример условного обозначения опок  $L=1000$  мм,  $H=500$  мм, исполнения 1:

*Опока 0272-0123 ГОСТ 14982—69*

То же, исполнения 2:

*Опока 0272-0124 ГОСТ 14982—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) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;

в) ребра-крестовины не выполнять;

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

5. Неуказанные радиусы — 5 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.