

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600  
до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм,  
ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 600 to 900 mm,  
width from 500 to 700 mm, height from 125 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14979-69\***

**Взамен  
МН 1984-61**

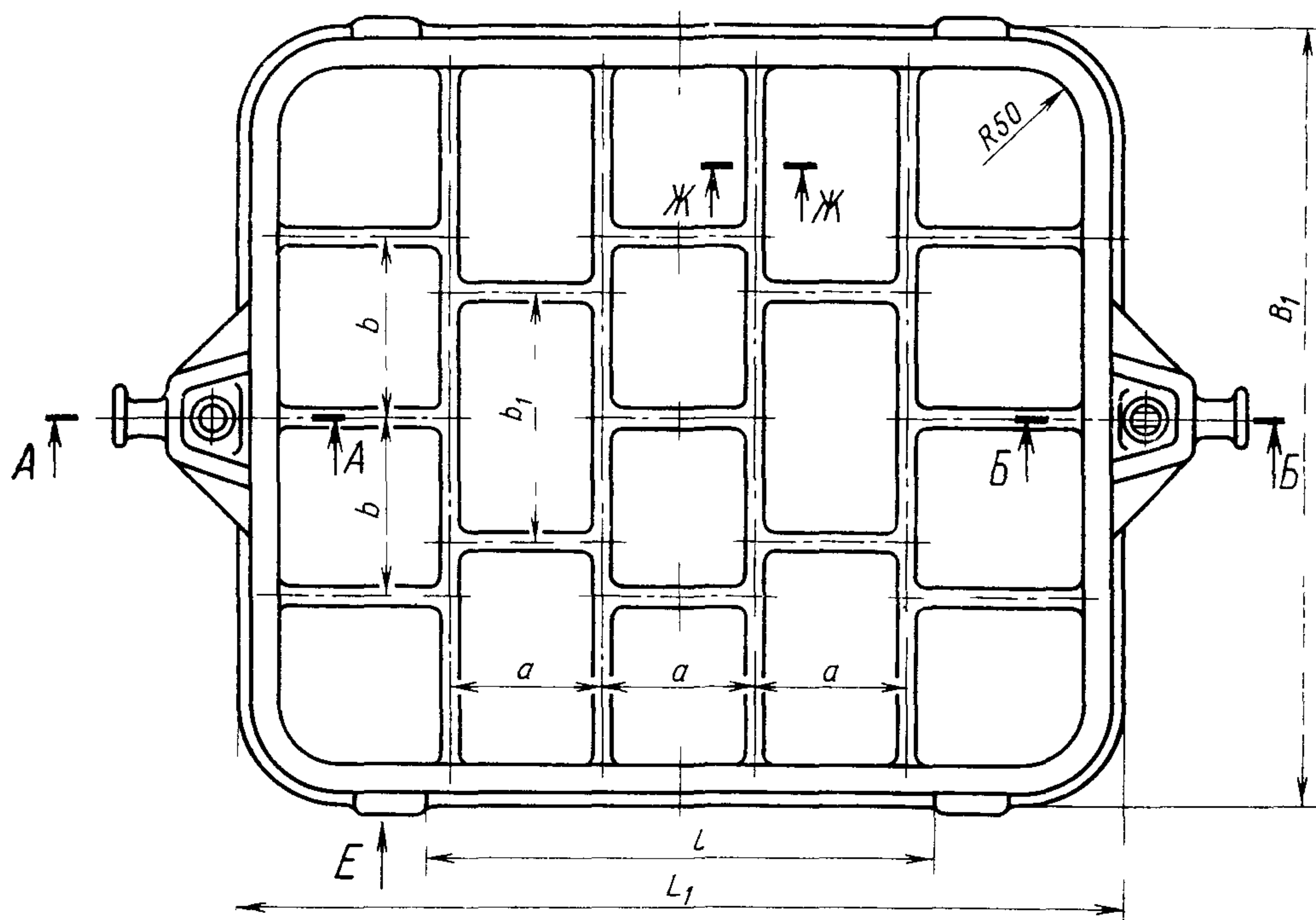
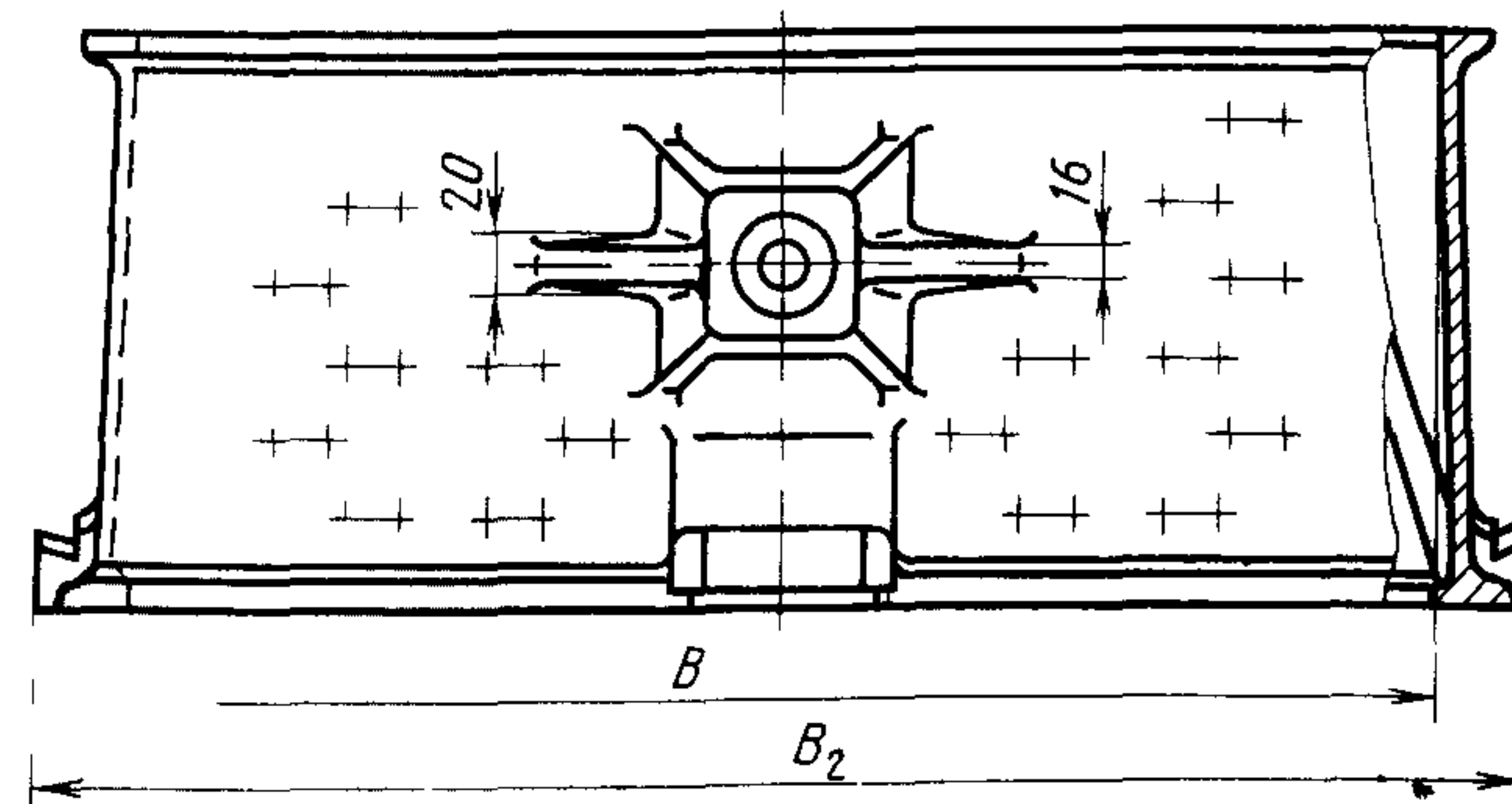
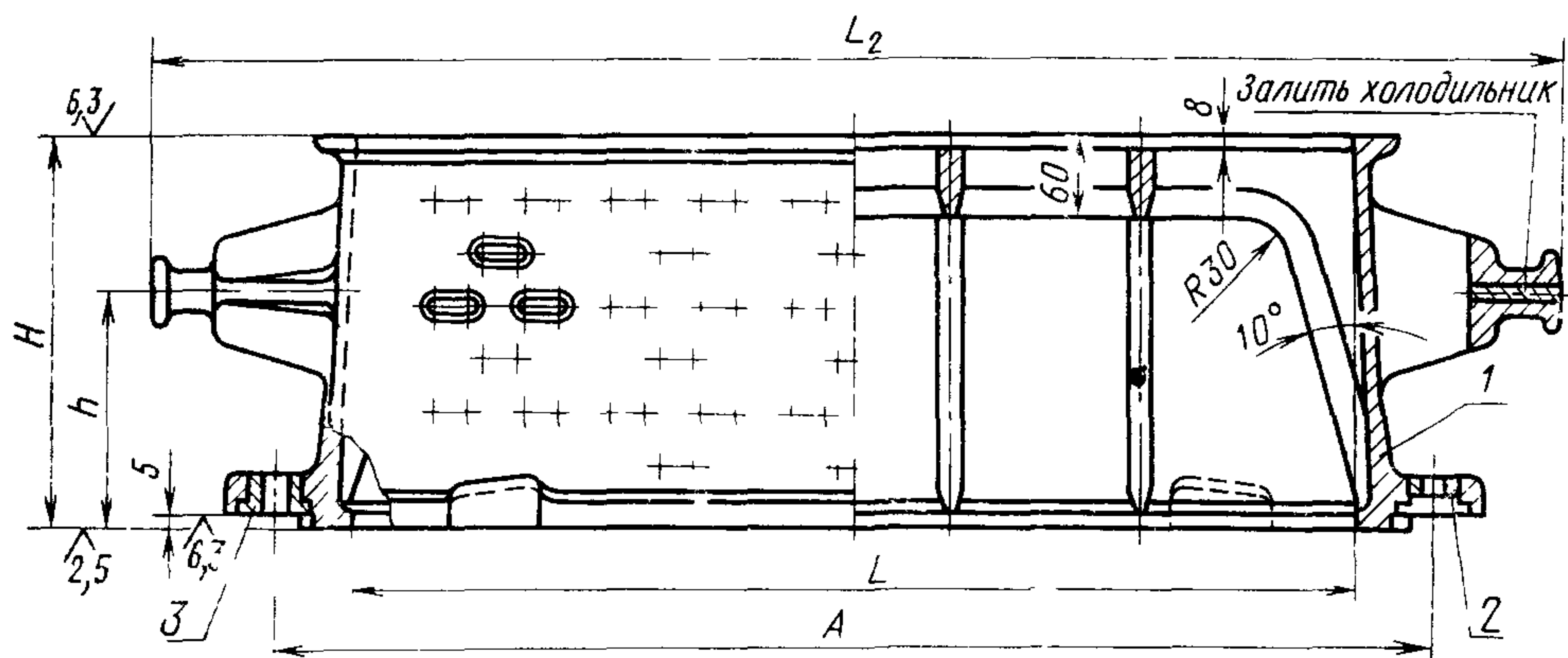
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен **с 01.01 1971 г.**  
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен **до 01.01 1991 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

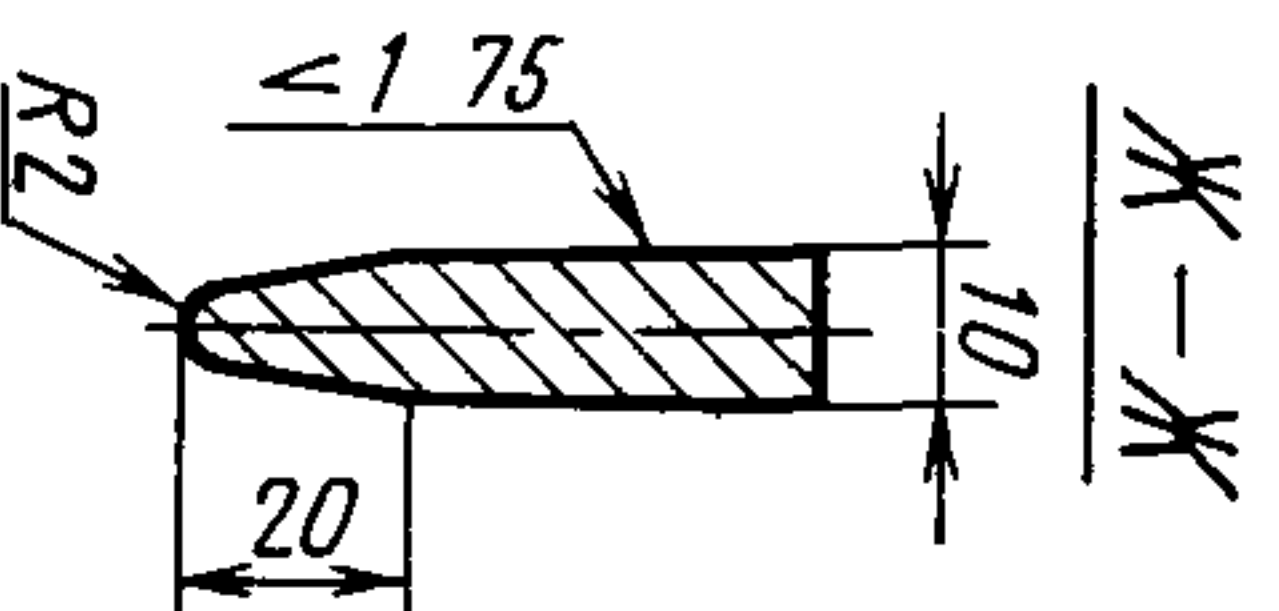
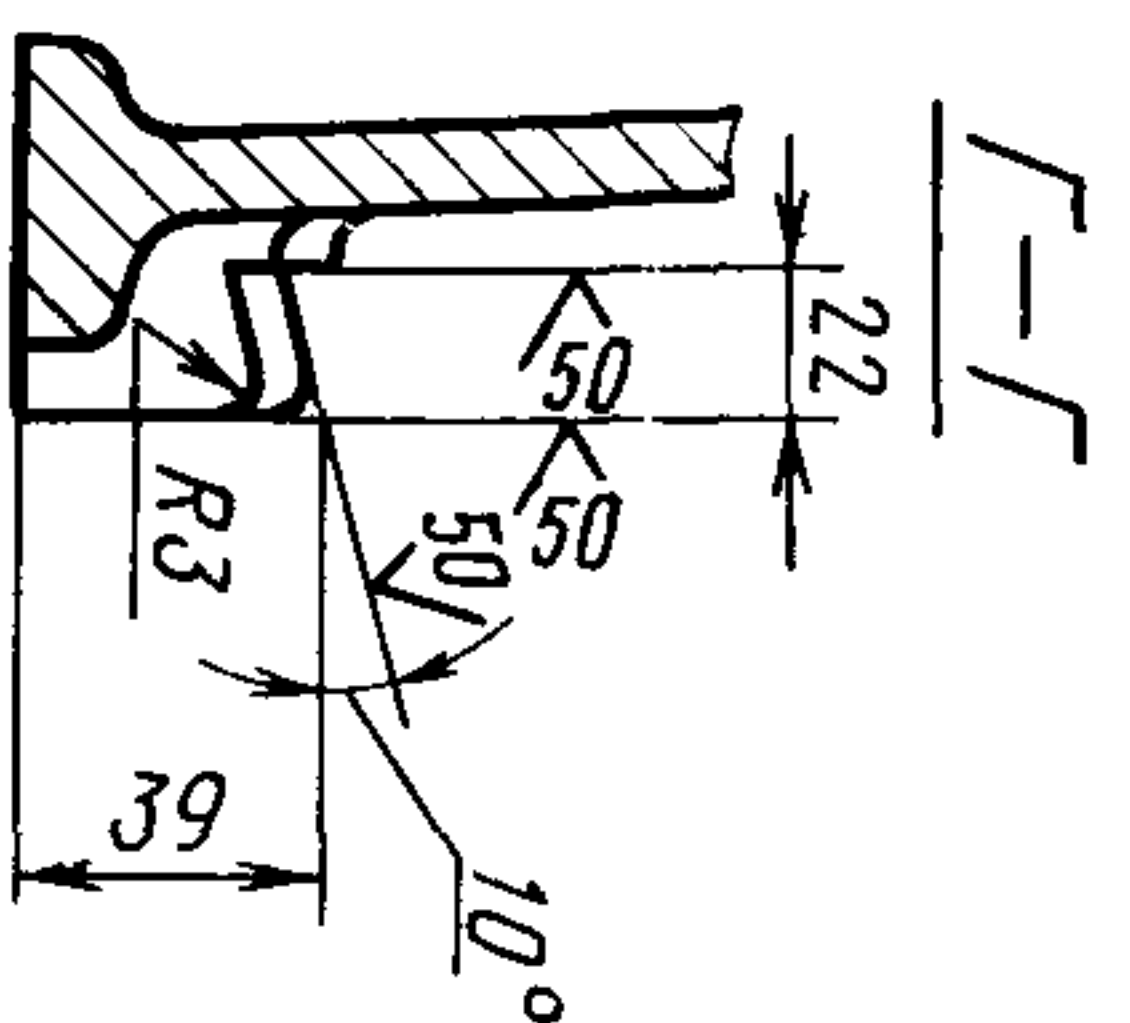
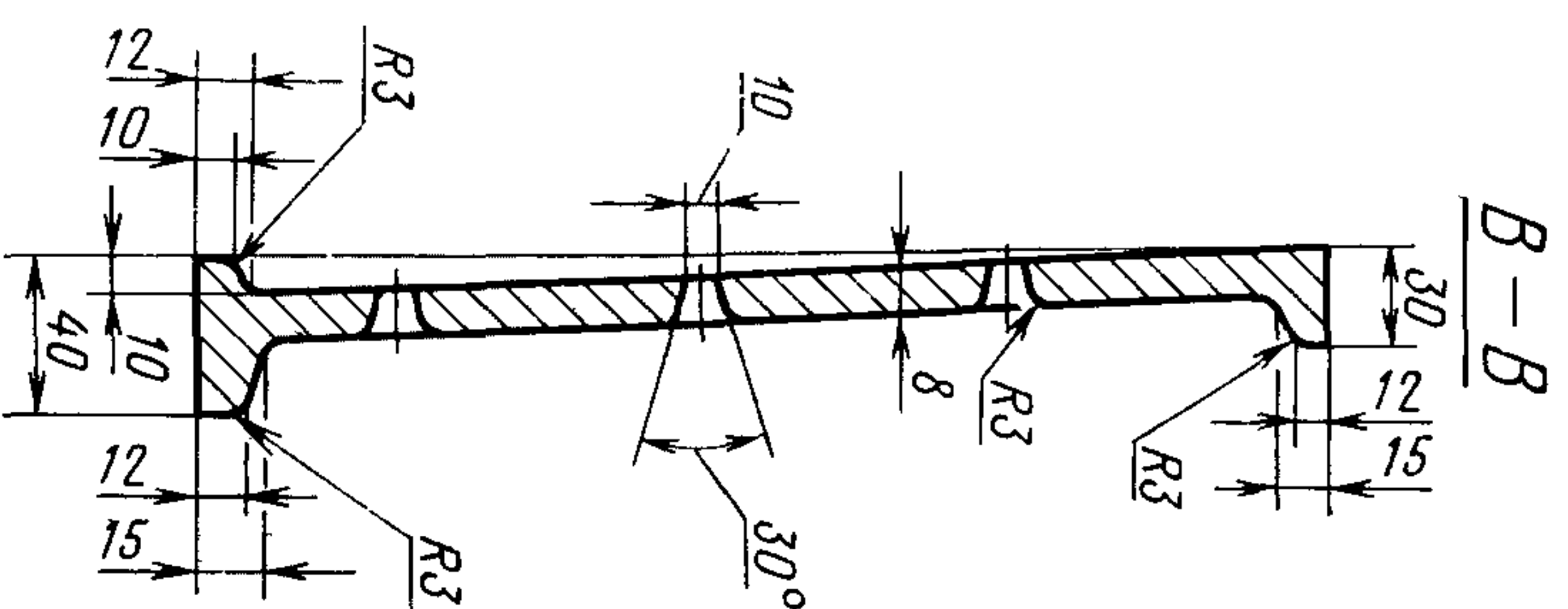
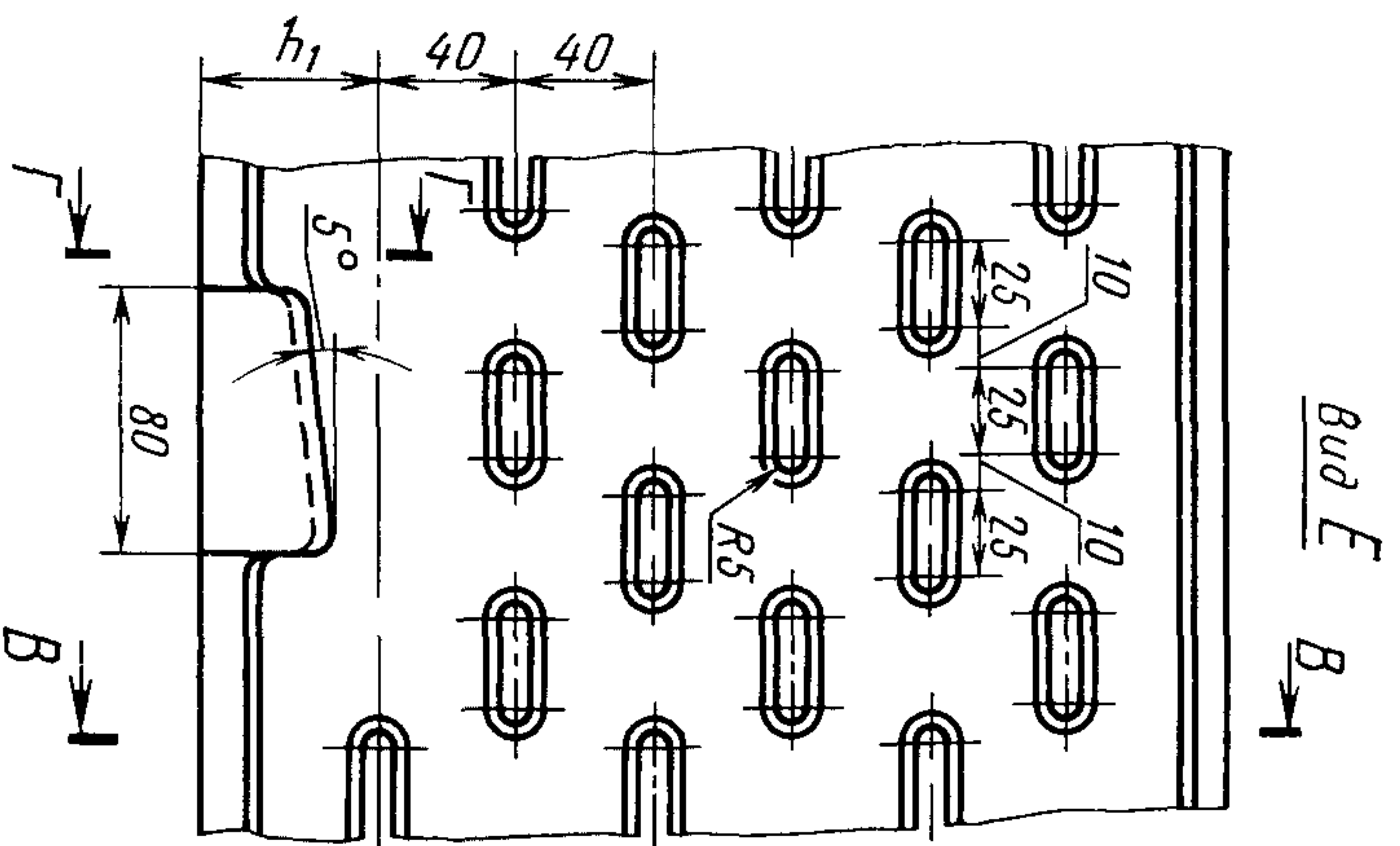
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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

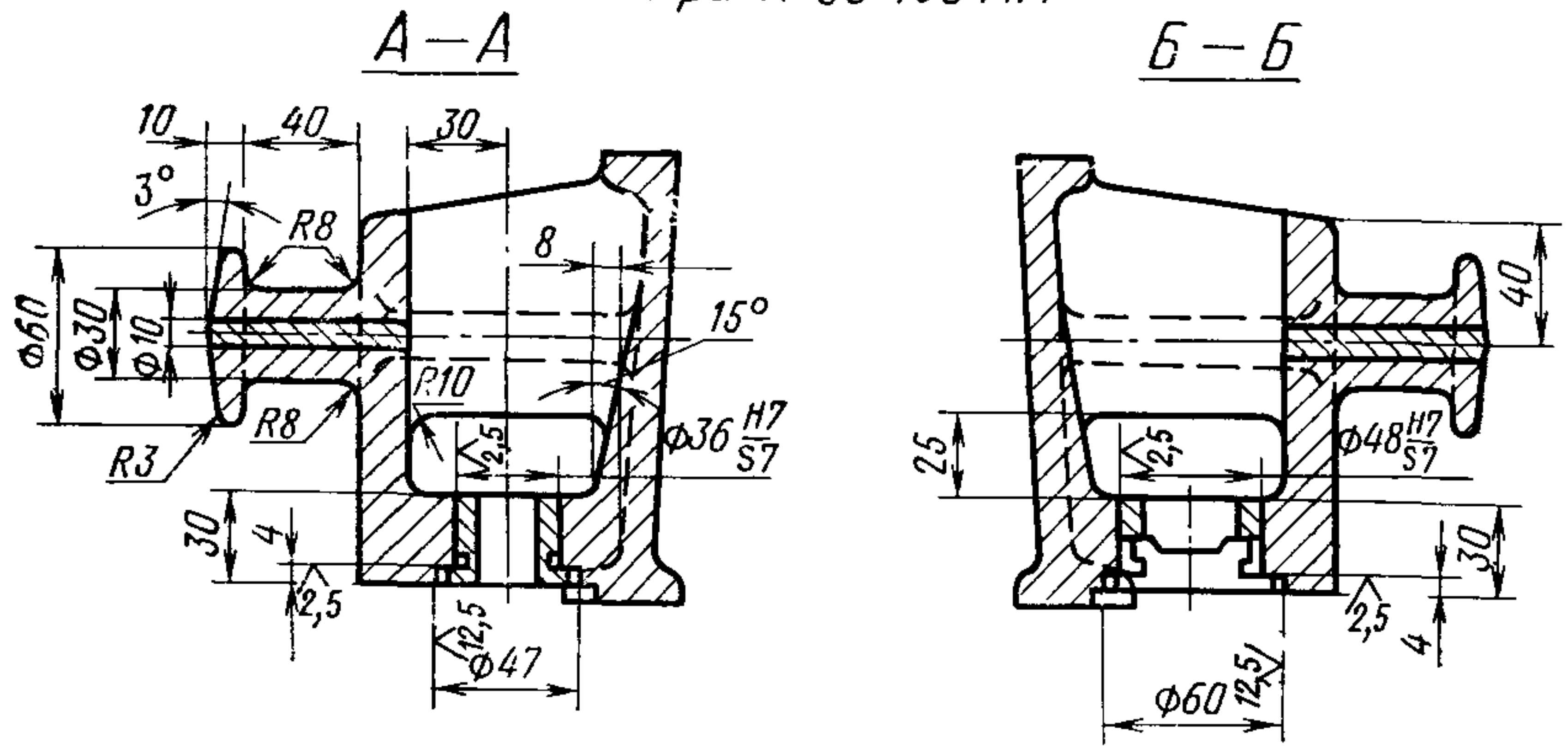
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



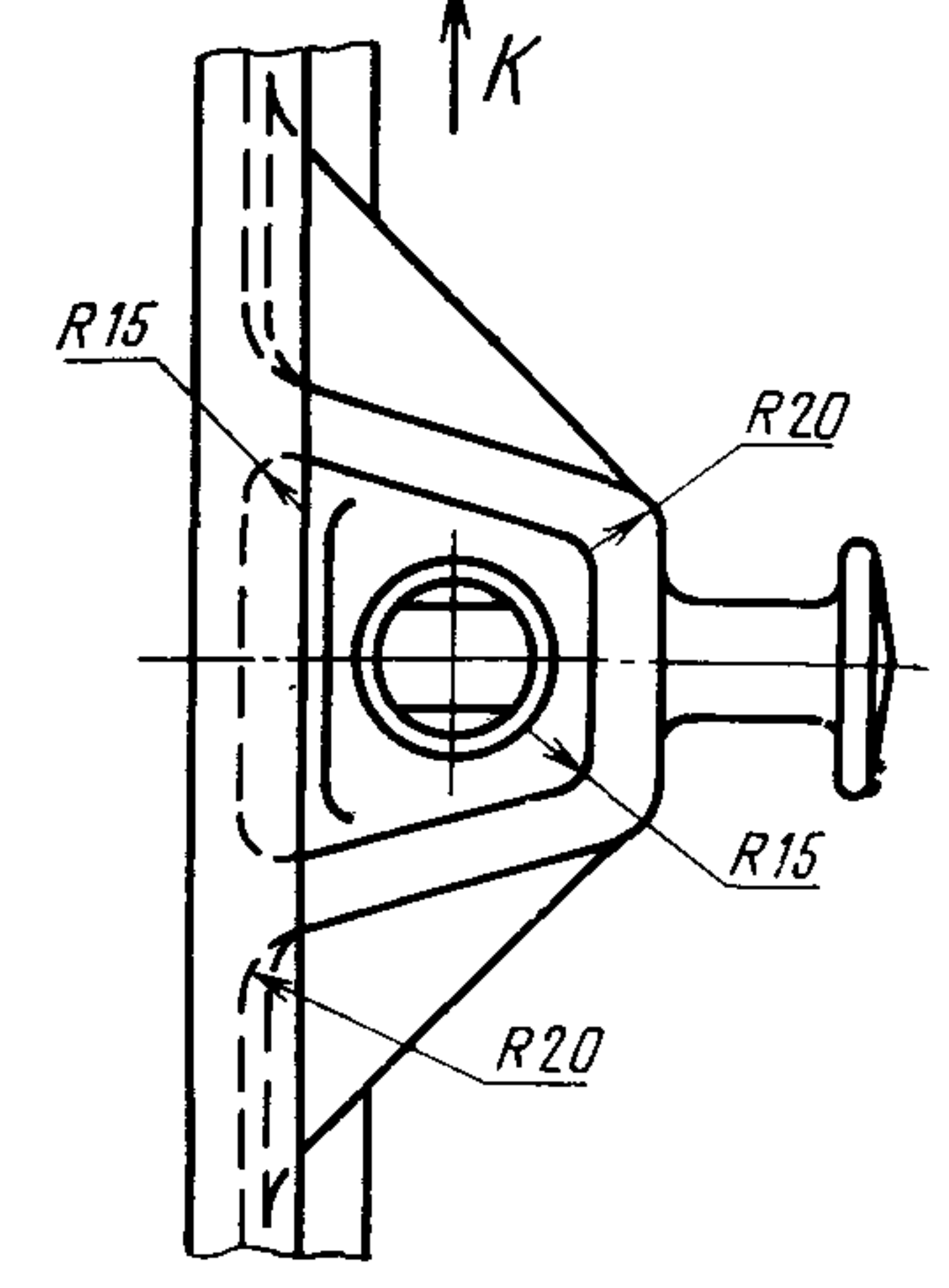
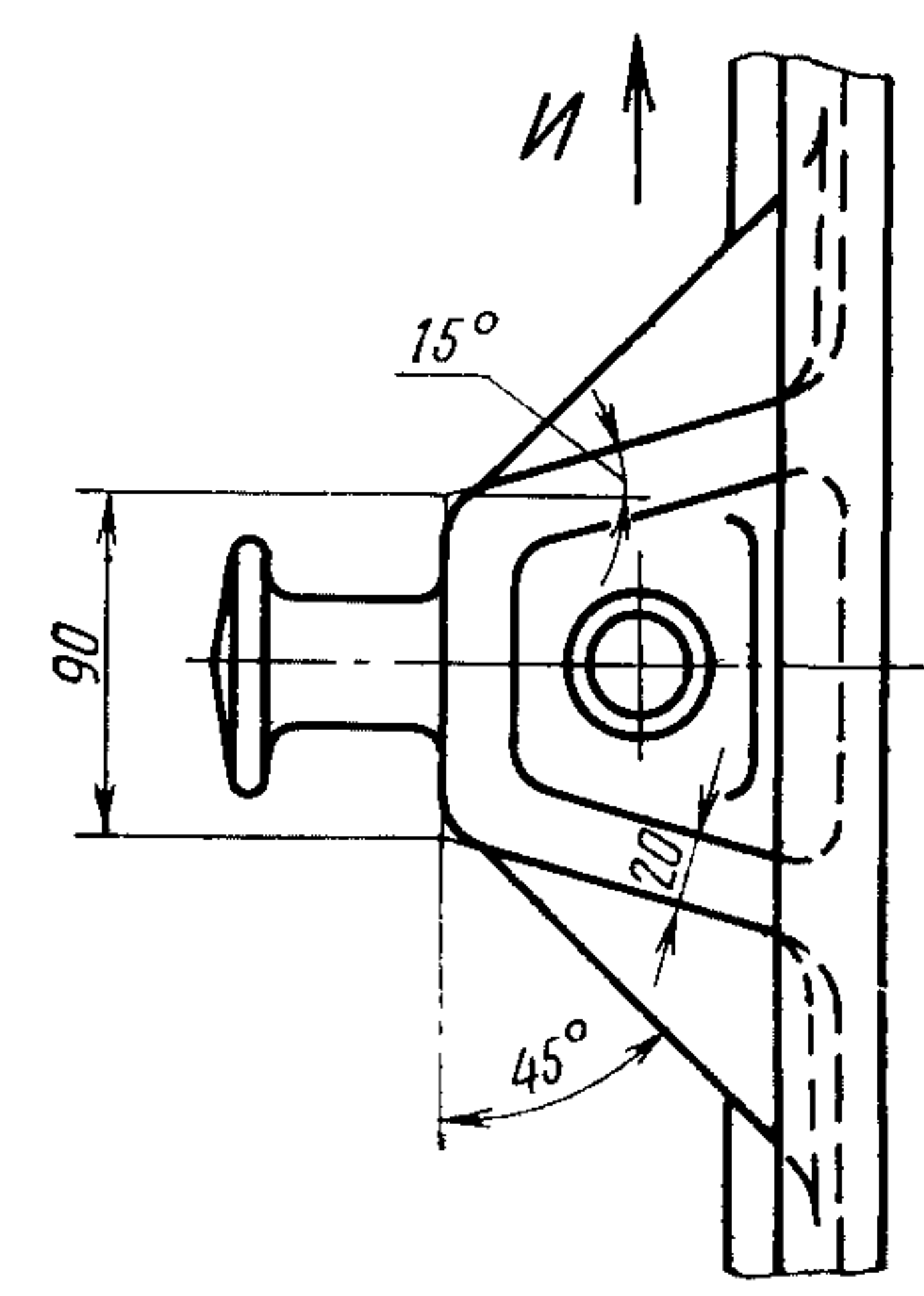
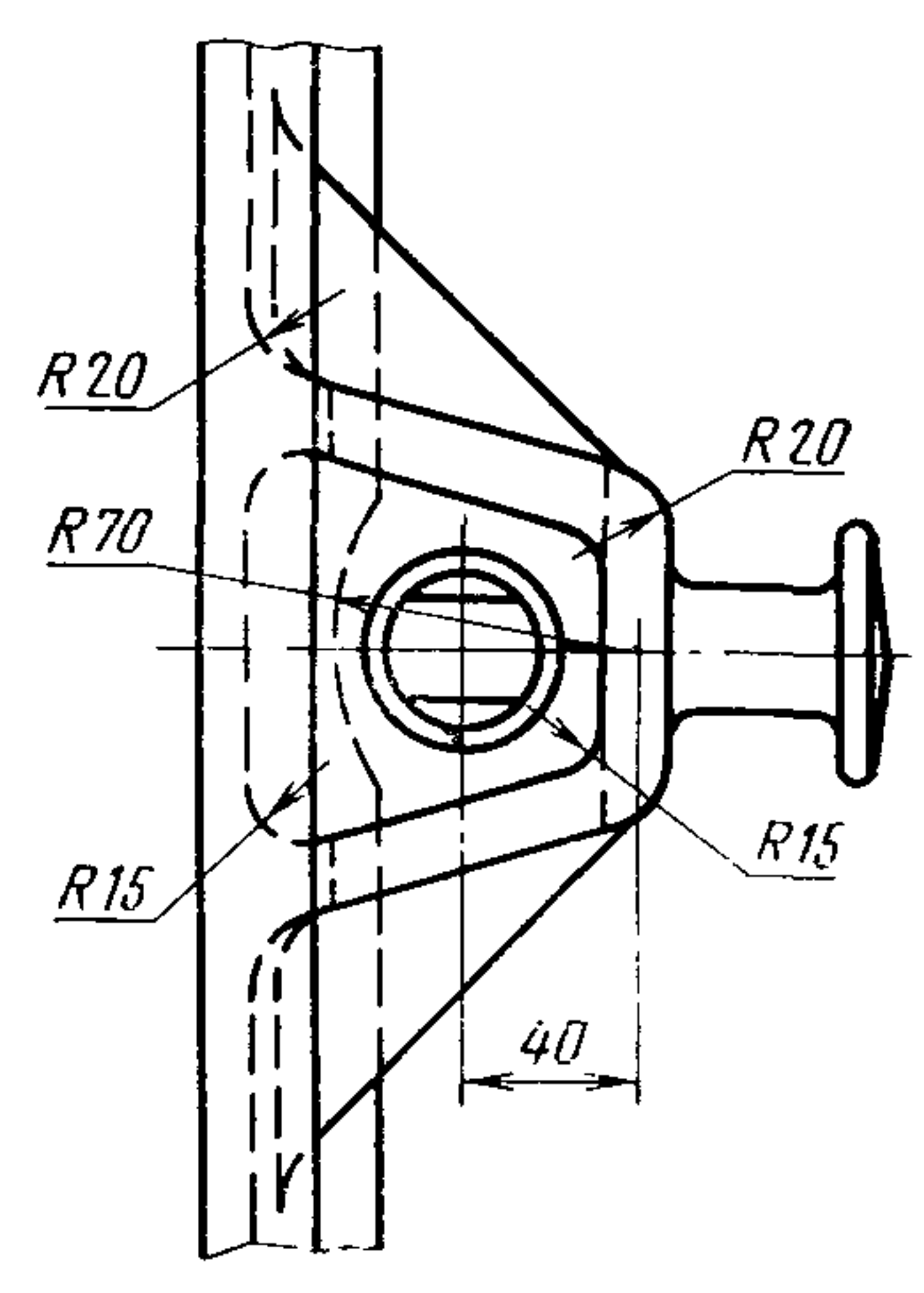
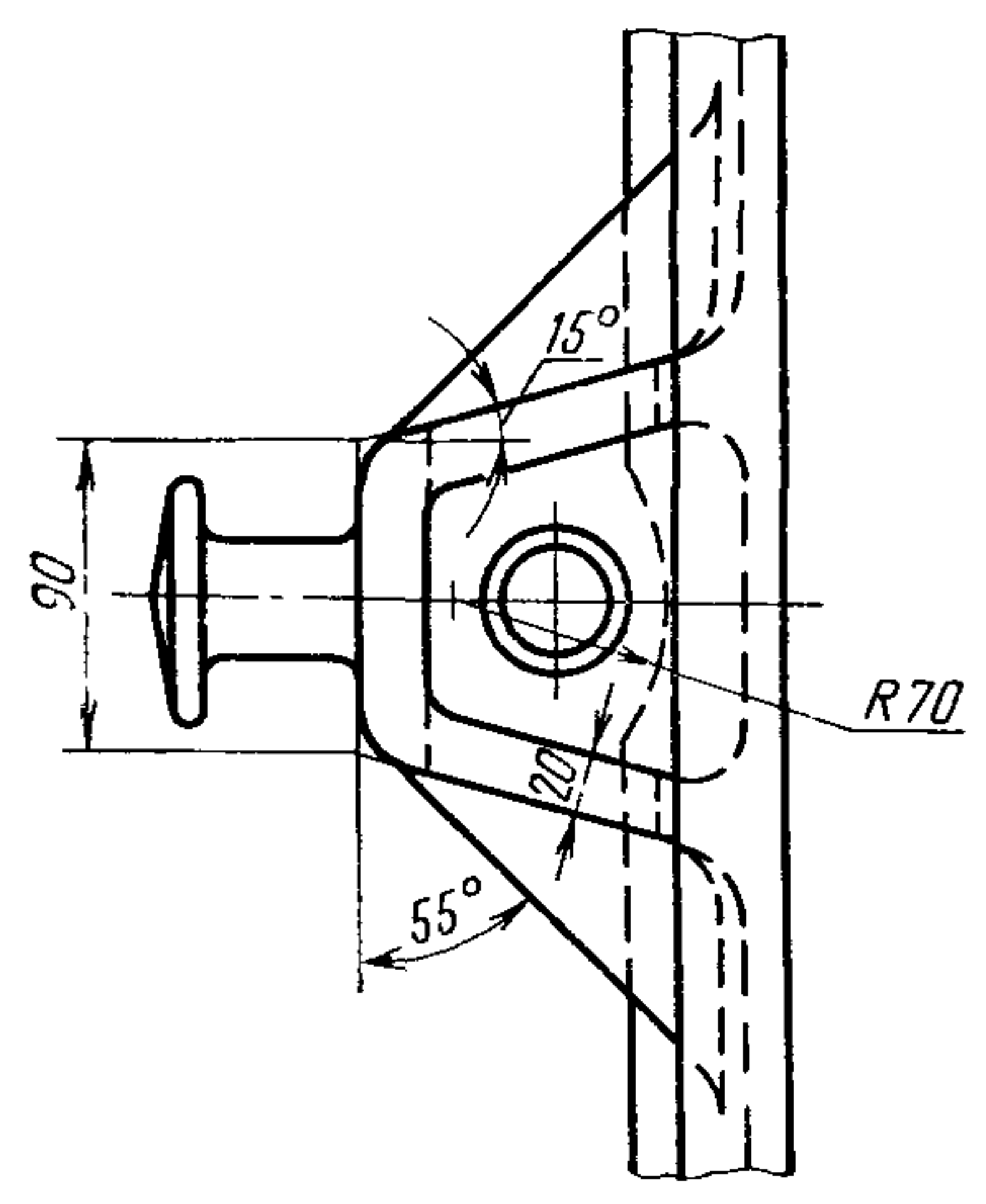
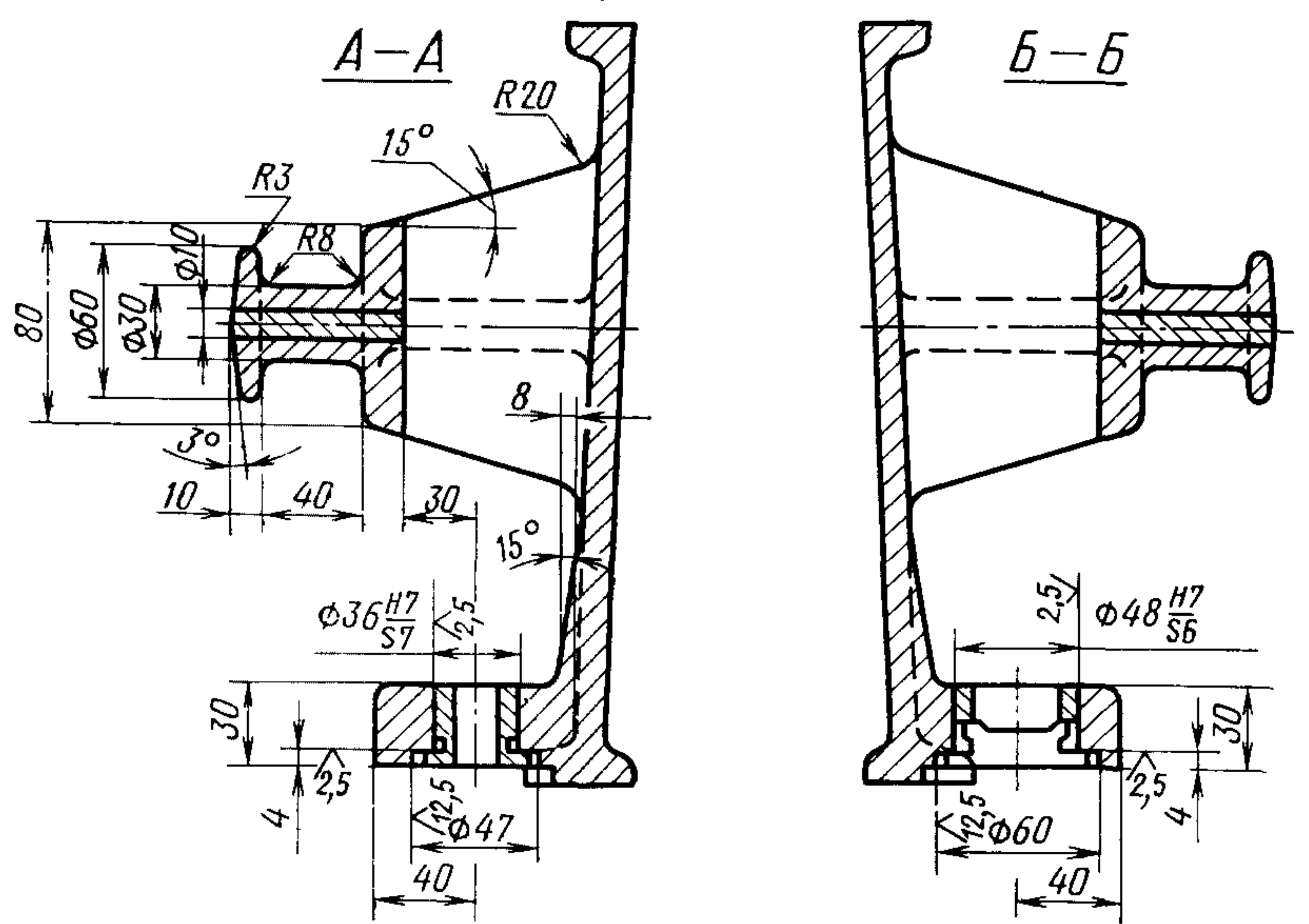
1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

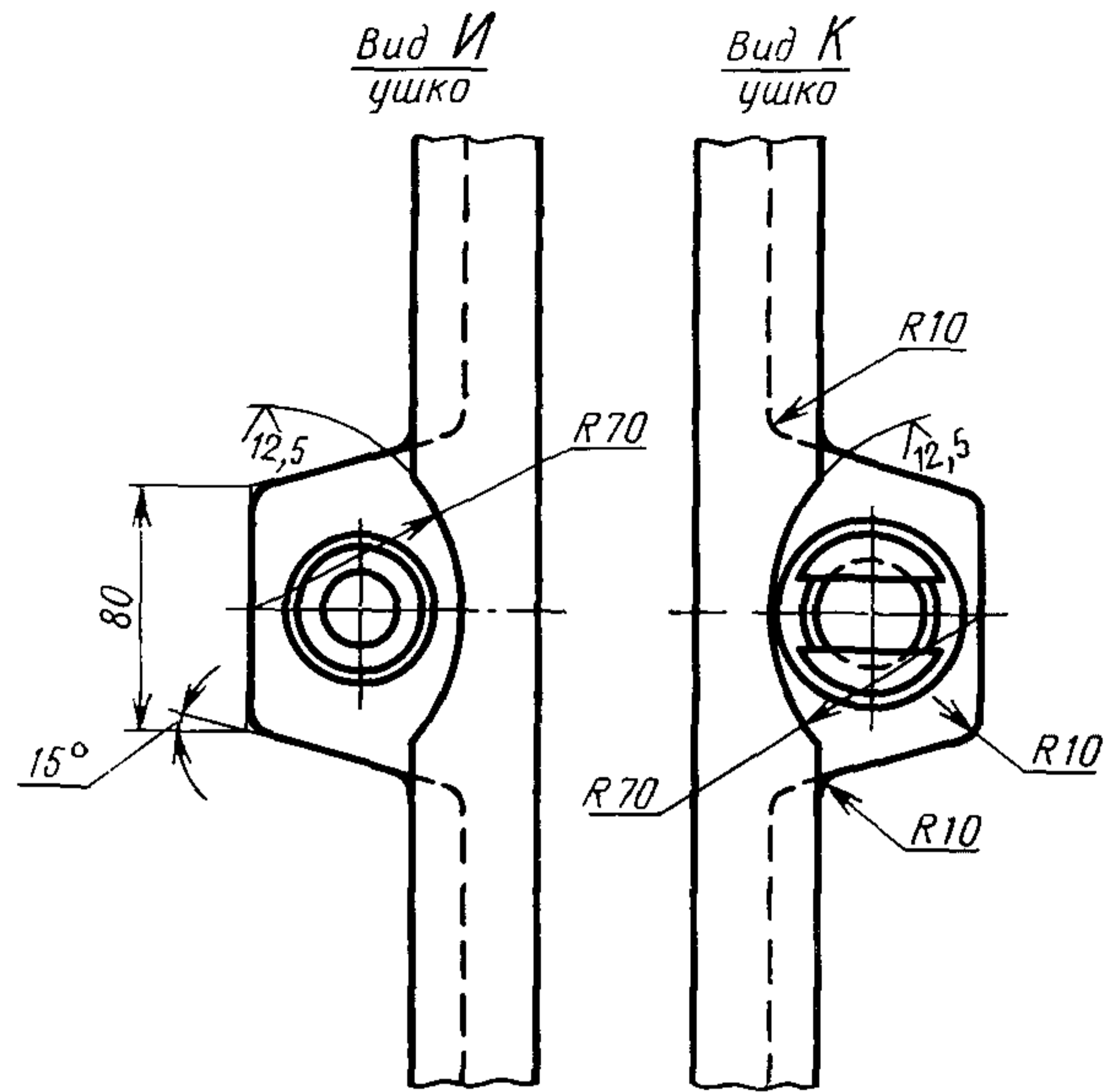


При H до 150 мм



При H свыше 150 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	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0001		600	500	125	700		680	900	580	620	300	120	125	165	70	42	2	50
0002	150			80											35	3	53	
0003	200			120											40	4	64	
0004	250			150											45	5	71	
0005	300			180											50	6	78	
0006	150			700											600	800	±0,2	780
0007	200	120	40		4	74												
0008	250	150	45		5	82												
0009	300	180	50		6	90												
0010	350	210	35		7	98												
0011	400	240	40		9	106												
0012	150	800		920	±0,5	880	1120			450	160			80	35	3	71	
0013	200													120	40	4	80	
0272-0014	250													150	45	5	89	

## Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	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	a	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество ря- дов вентиляцион- ных отверстий	Масса, кг
					Номин.	Пред. откл.												
0272-0015		800	600	300	920	±0,5	880	1120	680	720	450	160	150	200	180	50	6	98
0016	350			210											35	7	107	
0017	400			240											40	9	116	
0018	150		700	780					820	225			230	80	35	3	76	
0019	200													120	40	4	85	
0020	250													150	45	5	94	
0021	300													180	50	6	103	
0022	350													210	35	8	112	
0023	400													240	40	9	121	
0024	150													900	600	1020	980	1220
0025	200	120	40	4	85													
0026	250	150	45	5	94													
0027	300	180	50	6	103													
0028	350	210	35	7	112													
0272-0029				400									240	40	9	121		

Пример условного обозначения опоки  $L=800$  мм,  $B=700$  мм,  $H=300$  мм:  
Опока 0272-0021 ГОСТ 14979—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1351 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.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и пластиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.