

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,
ВЫСОТОЙ 500; 600 мм

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,
width from 1200 to 1800 mm, height 500; 600 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
14992-69*

Взамен
МН 1997-61

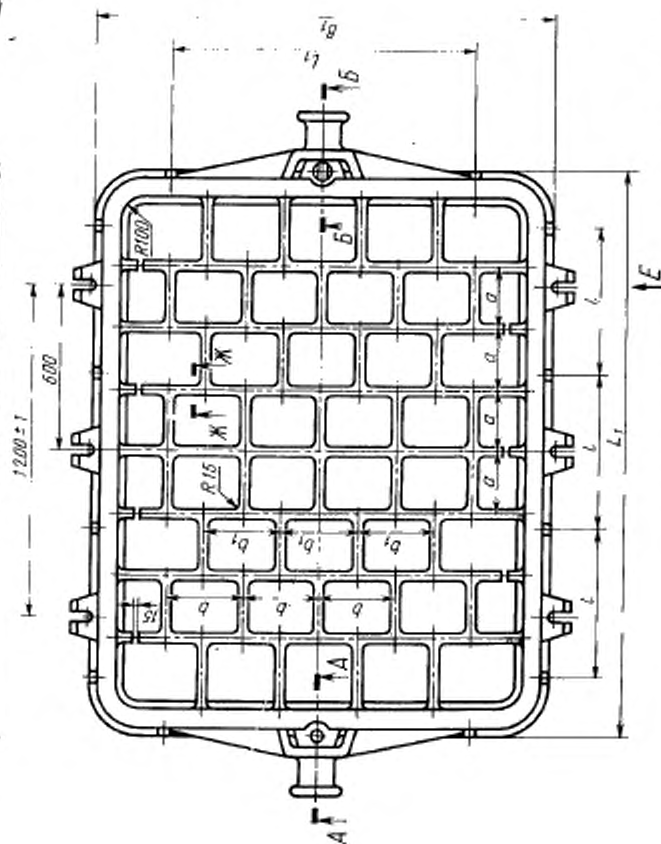
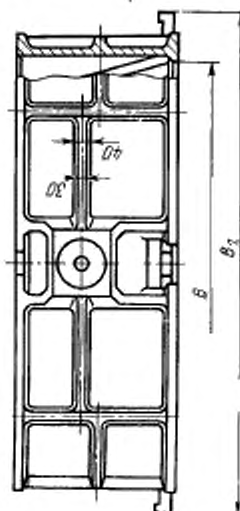
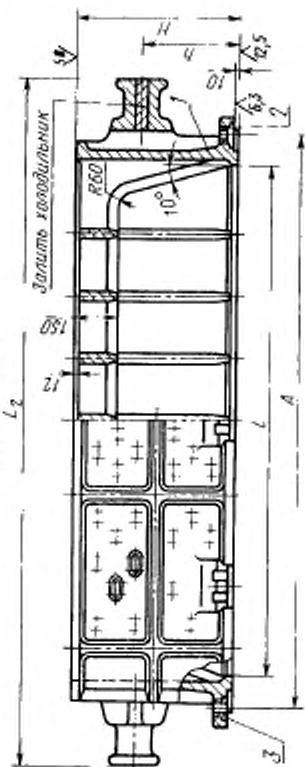
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен с 01.01 1971 г.
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

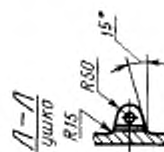
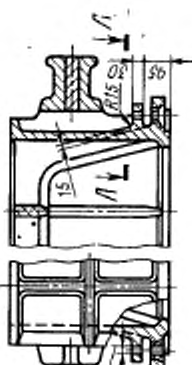
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескоструйной и ручной формовке.

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

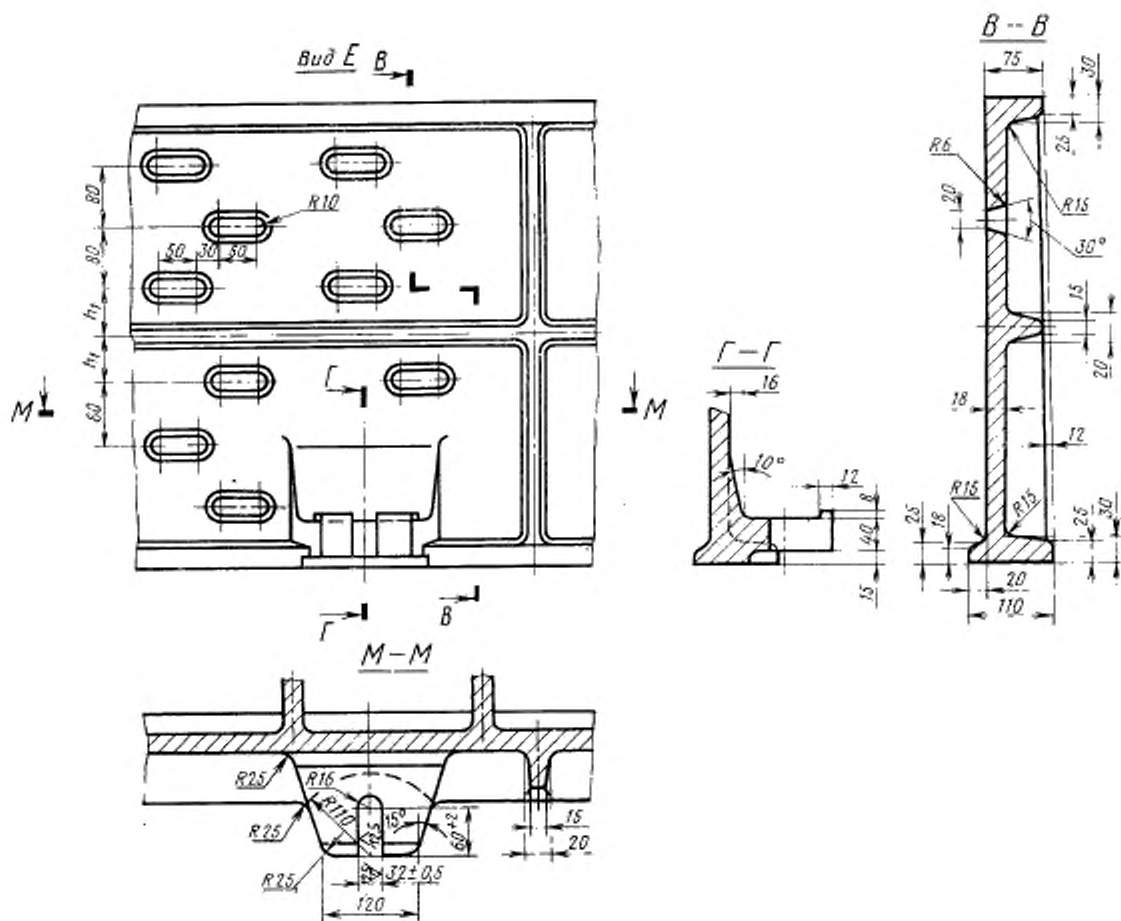
Исполнение 1

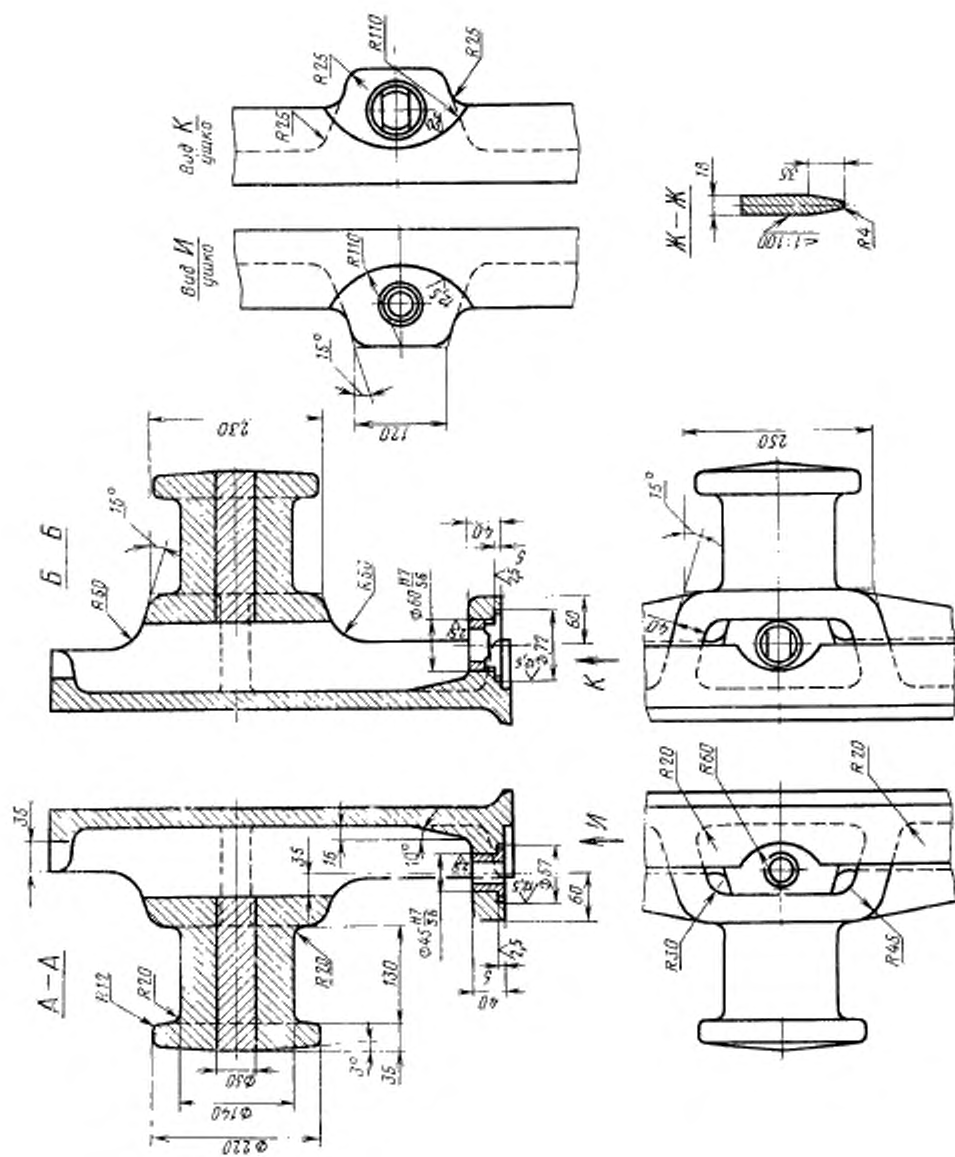


Исполнение 2



1—корпус; 2—угла направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);
3—угла центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).





Размеры в мм

Обозначение олока	Применимость		L	B	H (пред. откл. ±2,0)	A (пред. откл. ±0,1)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	α	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
	Исполнение	Исполнение																
l	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1
0272-0351	0272-0352			1200	500				1420	1560		900		200	250	300	40	1205
0353	0354			600												360	60	1300
0355	0356		2000	1400	500	2200	2680	1620	1760	550	1000		250		300	40	1265	
0357	0358			600												360	60	3365
0359	0360			500											300	40	1325	
0361	0362			600										250	300	60	1430	
0363	0364			500											300	40	1285	
0365	0366			600											360	60	1390	
0367	0368			500											300	40	1340	
0369	0370		2200	1600	500	2400	2880	1820	1960	600	1100		275		360	60	1445	
0371	0372			600											300	40	1385	
0272-0373	0272-0374			500				2020	2160		1200			300	350	360	60	1490

Пример условного обозначения олоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=600 мм, исполнение 1:
Олока 0272-0361 ГОСТ 14992—69

То же, исполнения 2:

Олока 0272-0362 ГОСТ 14992—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Исполнение 2 только для нижних олоков, применяемых при способе сваривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
- применение направляющей втулки 0290-1355 ГОСТ 15019—69;
- выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 10 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками олока, а также на радиусах олока вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909—75.