

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм.**

**ГОСТ
14981-69***

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm,
width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1986—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

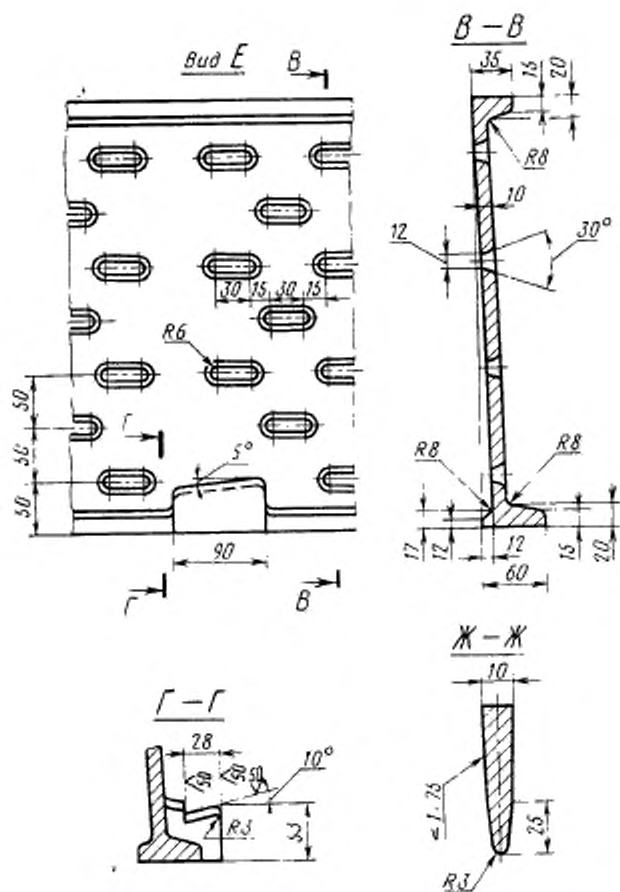
до 01.01 1991 г.

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.

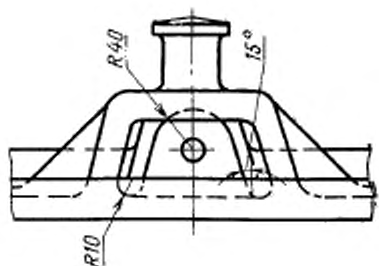
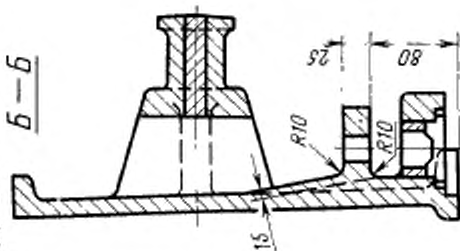
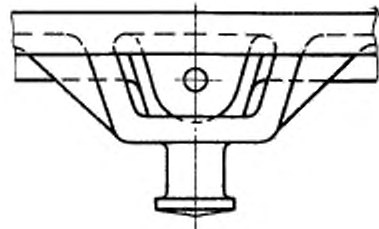
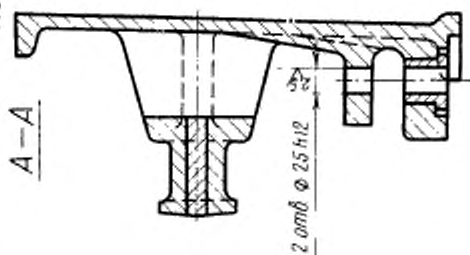
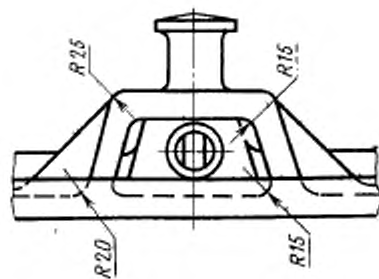
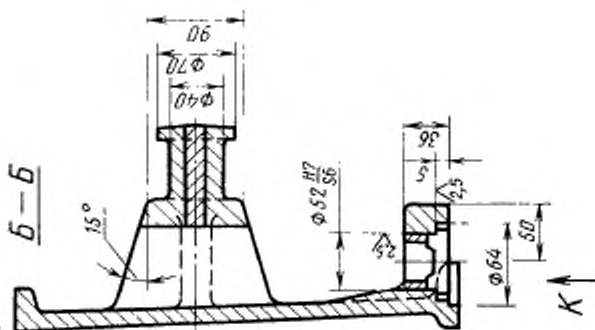
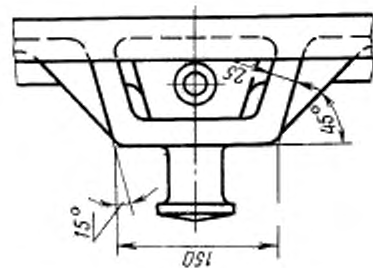
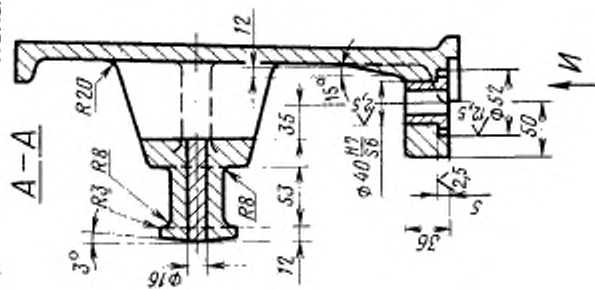
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

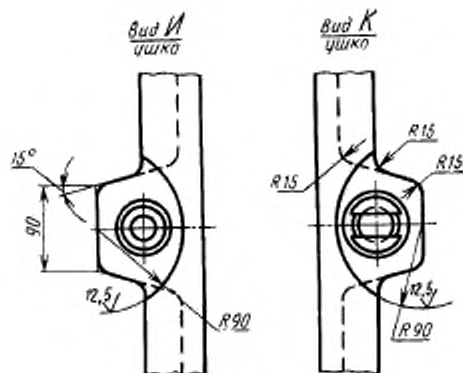
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



При H свыше 200 мм

Исполнение 1





Размеры в мм

| Обозначение олов | | Применяемость | | L | B | H (пред. откл. ±1,5) | h | A (пред. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | t | a | b | b ₁ | Количество рядов вентиля- ционных отвер- стий | Масса, кг |
|------------------|-----------|---------------|---|------|---|-------------------------------|-----|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|-----|----------------|--|--------------|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0051 | 0272-0052 | | | 900 | | 150 | 80 | 1020 | 1020 | 1270 | | | 180 | | | | 2 | 115 |
| 0053 | 0054 | | | | | 200 | 120 | | | | | | | | | | 3 | 127 |
| 0055 | 0056 | | | | | 250 | 150 | | | | | | | | | | 4 | 135 |
| 0057 | 0058 | | | | | 300 | 180 | | | | | | | | | | 5 | 148 |
| 0059 | 0060 | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 161 |
| 0061 | 0062 | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 173 |
| 0063 | 0064 | | | 700 | | 150 | 80 | | | | 820 | 850 | | 175 | 235 | | 2 | 120 |
| 0065 | 0066 | | | | | 200 | 120 | | | | | | | | | | 3 | 135 |
| 0067 | 0068 | | | | | 250 | 150 | | | | | | | | | | 4 | 149 |
| 0069 | 0070 | | | | | 300 | 180 | | | | | | | | | | 5 | 162 |
| 0071 | 0072 | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 176 |
| 0073 | 0074 | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 190 |
| 0075 | 0076 | | | 1000 | | 150 | 80 | 1120 | 1120 | 1370 | | | 200 | | | | 2 | 126 |
| 0077 | 0078 | | | | | 200 | 120 | | | | | | | | | | 3 | 140 |
| 0079 | 0080 | | | | | 250 | 150 | | | | | | | | | | 4 | 150 |
| 0081 | 0082 | | | | | 300 | 180 | | | | | | | | | | 5 | 164 |
| 0083 | 0084 | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 178 |
| 0272-0085 | 0272-0086 | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 195 |
| | | | | 800 | | 250 | 150 | | | | 920 | 950 | | 200 | 265 | | 4 | 150 |
| | | | | | | 300 | 180 | | | | | | | | | | 5 | 164 |
| | | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 178 |
| | | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 195 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость | | L | B | H (прел. откл. ±1,5) | h | A (прел. откл. ±0,5) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | a | b | b ₁ | Количество рядов вентиля- ционных отверстий | Масса, кг | |
|------------------|-----------|---------------|---|------|-----|-------------------------------|-----|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|---|----------------|--|--------------|--|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0087 | 0272-0088 | | | 1100 | 800 | 200 | 120 | 1220 | 1220 | 1470 | | | 650 | 220 | | | 3 | 146 | |
| 0089 | 0090 | | | | | 250 | 150 | | | | | | | | | | 4 | 156 | |
| 0091 | 0092 | | | | | 300 | 180 | | | | | | | | | | 5 | 172 | |
| 0093 | 0094 | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 187 | |
| 0095 | 0096 | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 205 | |
| 0097 | 0098 | | | | | 200 | 120 | | | | | | | | | | 3 | 154 | |
| 0099 | 0100 | | | | | 250 | 150 | | | | | | | | | | 4 | 164 | |
| 0101 | 0102 | | | 1200 | | 300 | 180 | 1320 | 1320 | 1570 | | | 750 | 240 | | | 5 | 179 | |
| 0103 | 0104 | | | | | 350 | 210 | | | | | | | | | | 6 | 196 | |
| 0272-0105 | 0272-0106 | | | | | 400 | 240 | | | | | | | | | | 7 | 228 | |

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0085 ГОСТ 14981—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0086 ГОСТ 14981—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
 - длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - ребра-крестовины не выполнять;
 - выполнение ребер-крестовины в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 5 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.