

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1600 до 2000 мм, ШИРИНОЙ 1000; 1200 мм,  
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length from 1600 to 2000 mm,  
width 1000; 1200 mm, height from 200 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14987-69\***

Взамен  
МН 1992-61

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.

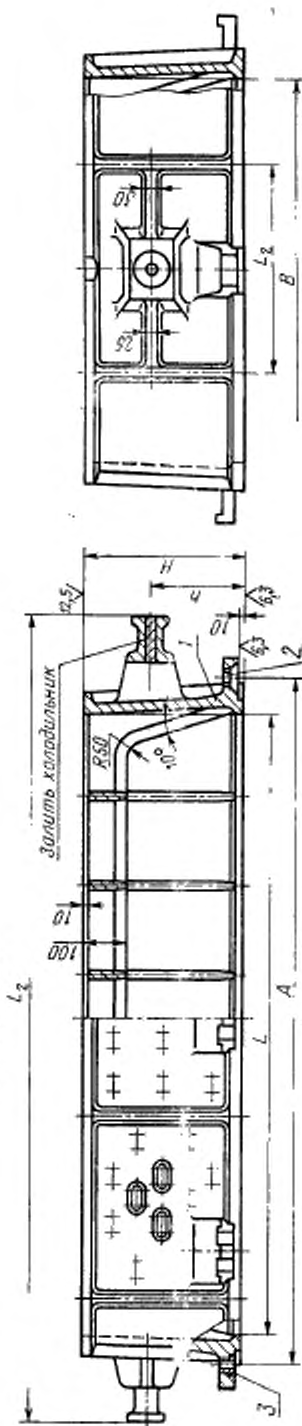
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

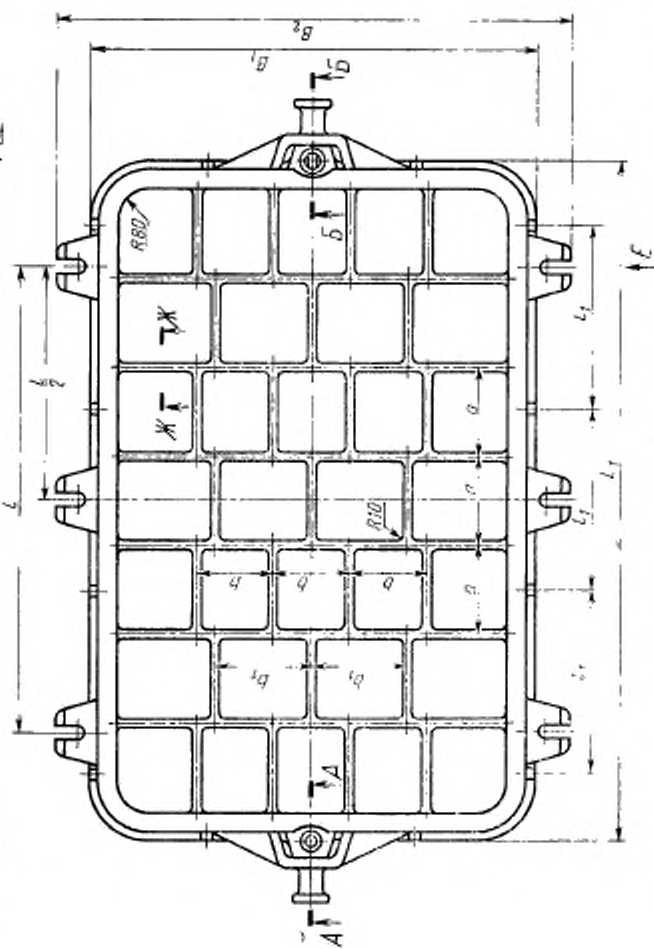
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



1—колпос; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1063 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



При H до 250 мм

Исполнение 1

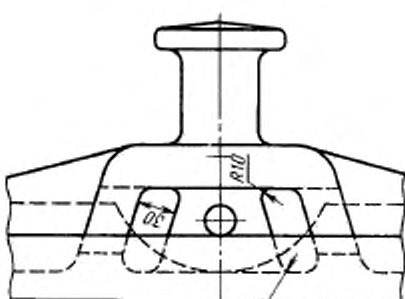
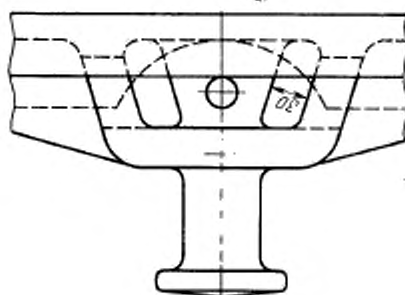
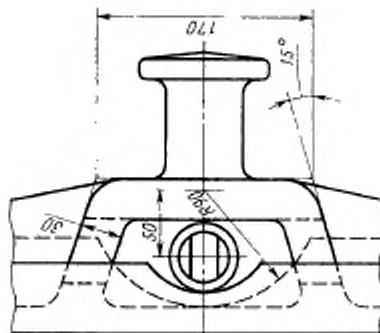
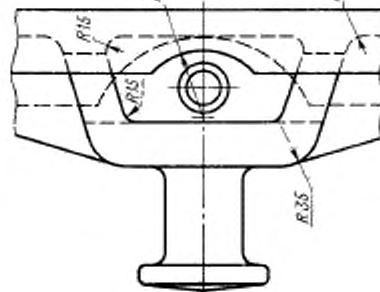
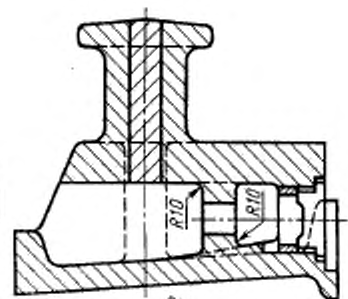
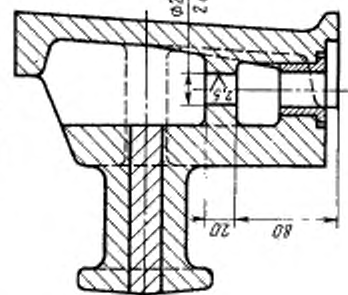
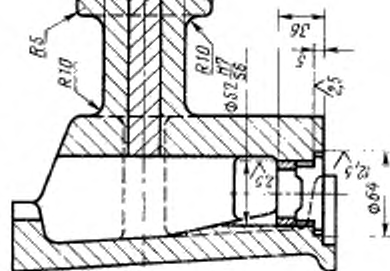
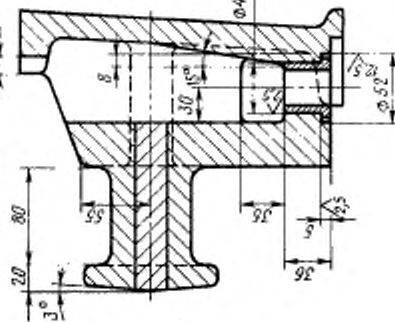
Исполнение 2

А—А

Б—Б

А—А

Б—Б



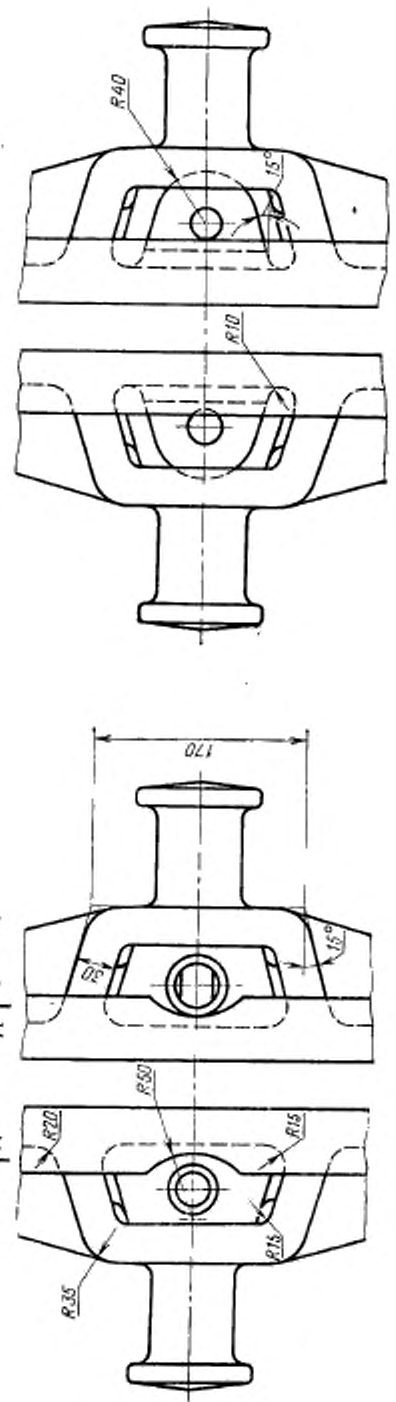
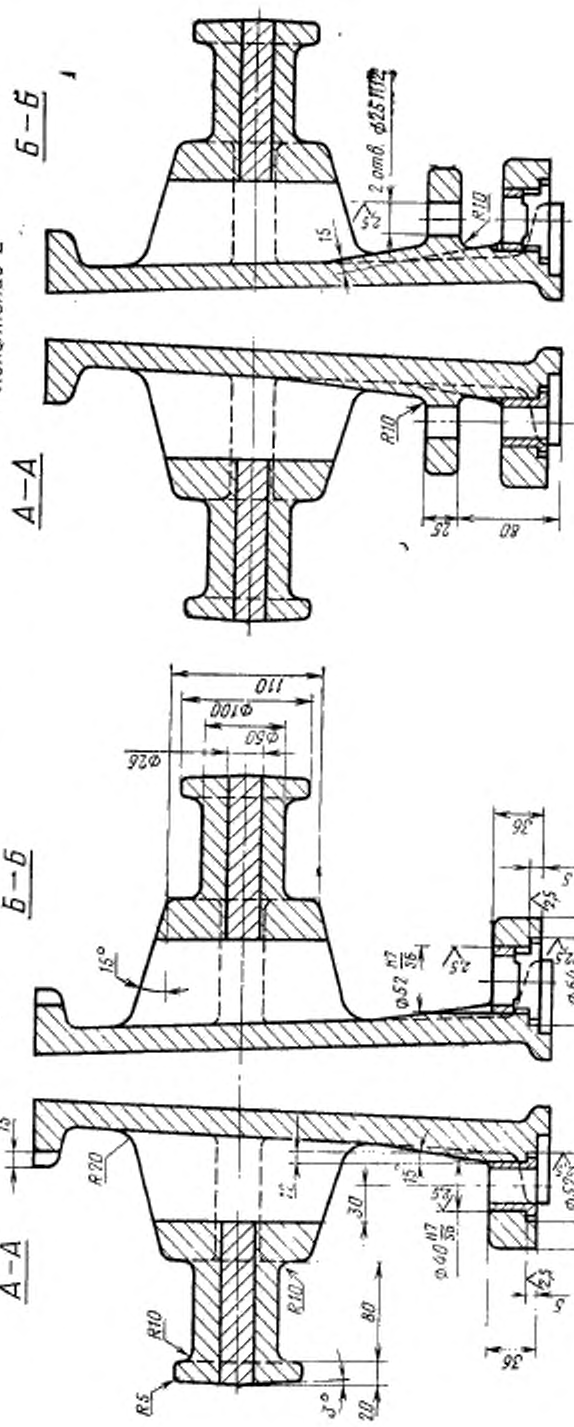
При H свыше 260 мм

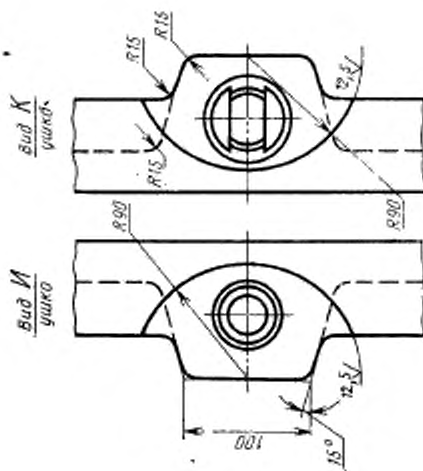
Исполнение 1

Исполнение 2

A-A

Б-Б





Размеры в мм

Обозначение болта	Прямле-мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	h	N <sub>г</sub>	Кол-вост- матери- алов для вспомог- ательных отверс- тий	Масса, кг	
	Исполнения	Исполнения				Но. мин.	Пред. откл.															
1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
0272-0211	0272-0212			200															120	70	2	451
0213	0214			250															150	60	3	480
0215	0216		1000	300						1150	1300		450		200	250		180	50	4	509	
0217	0218			350														210	45	5	537	
0219	0220			400								1300	480	230		240		240	70	2	566	
0221	0222		1600	200			1760	+0,5	1750	2080								120	60	3	469	
0223	0224			250														150	60	3	501	
0225	0226			300		1200				1350	1500		550		240	300		180	50	4	534	
0227	0228			350														210	45	5	568	
0229	0230			400														240	70	2	600	
0231	0232			200														120	60	3	474	
0233	0234			250														150	60	3	511	
0235	0236		1800	300		1000		±1,0	1950	2320	1150	1300	550	450	200	250		180	50	4	541	
0237	0238			350														210	45	5	575	
0272-0239	0272-0240			400														240	70	5	612	

Обозначение опок		Размеры в мм										Продолжение											
		Примечательность		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L <sub>3</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	I <sub>1</sub>	I	V <sub>2</sub>	V <sub>1</sub>	L	b <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
		Исполнения	Исполнения				1	2															
1	2			1	2																		
0272-0241	0272-0242					200													120	70	2	501	
0243	0244			250														150	60	3	535		
0245	0246		1800	1200		300		1950	2320	1330	1500	550	550	260	240	300		180	50	4	568		
0247	0248					350												210	45	5	600		
0249	0250			400														240	70		634		
0251	0252			200														120		2	502		
0253	0254			250														150	60	3	538		
0255	0256		2000	1000		300		2150	2520	1150	1300	575	450	285	200	250		180	50	4	568		
0257	0258					350												210	45	5	600		
0272-0259	0272-0260			400														240	70		635		

Пример условного обозначения опок L=1600 мм, B=1000 мм, H=400 мм, исполнения I:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания 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 опок — по ГОСТ 8909—75.