

**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

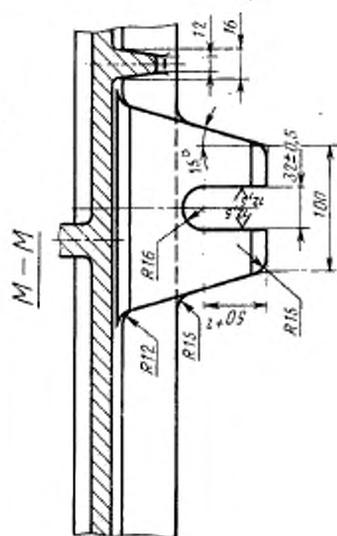
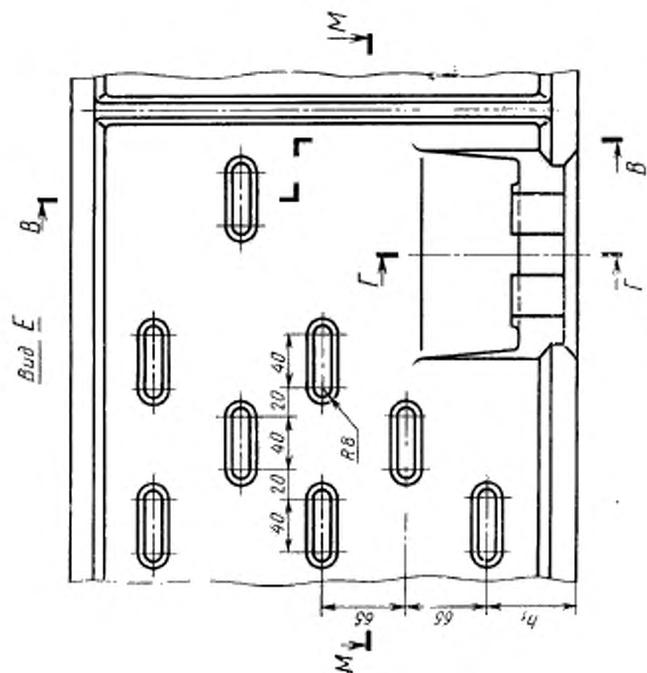
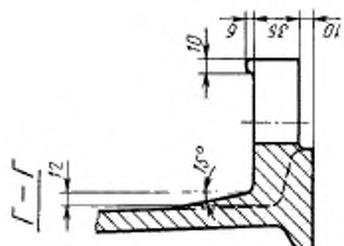
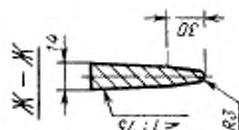
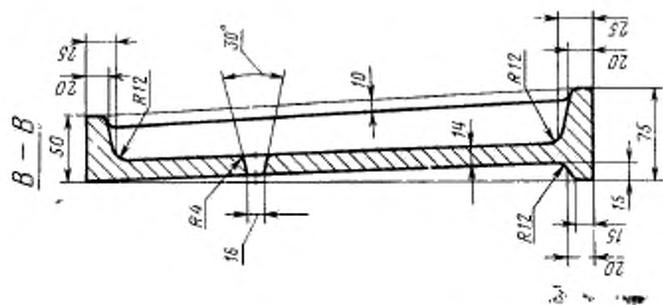
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен с 01.01 1971 г.
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, 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 до 250 мм

Исполнение 1

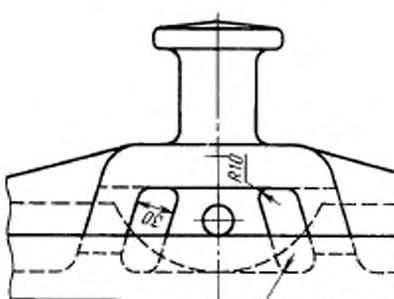
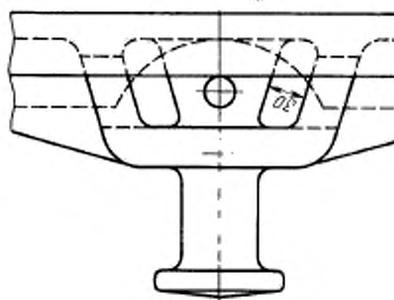
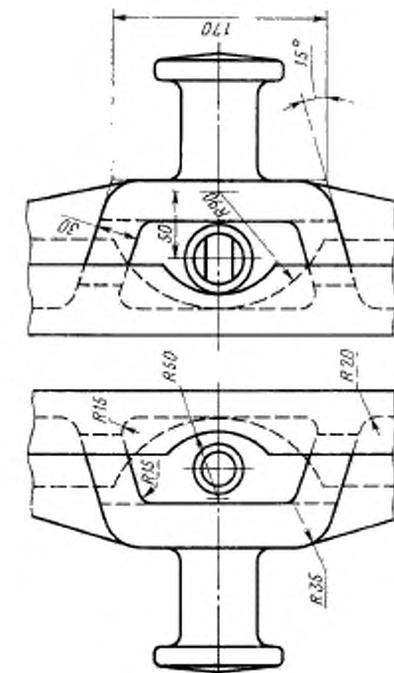
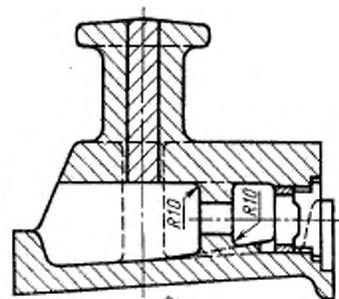
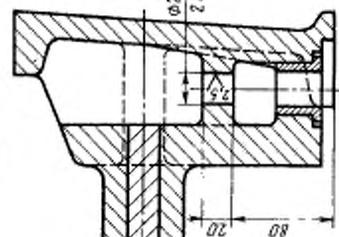
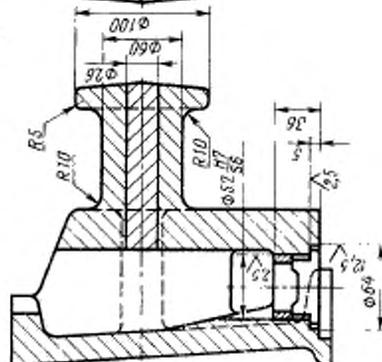
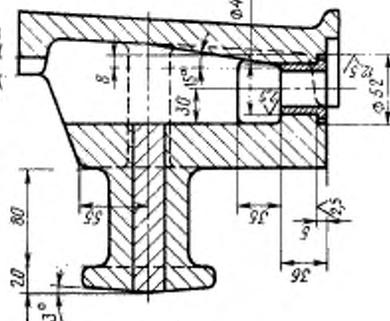
Исполнение 2

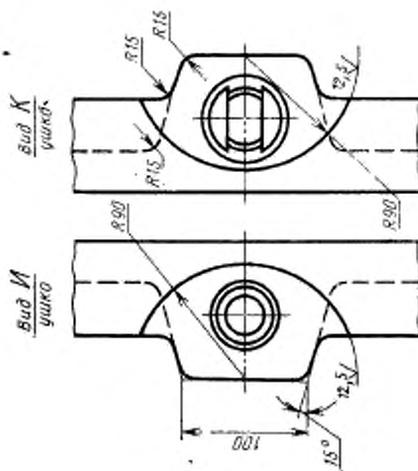
А—А

Б—Б

А—А

Б—Б





Размеры в мм

Обозначение болта	Прямле-мость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	t ₁	t ₂	a	b	b ₁	h	N _г	Кол-во ветвей шлицев от вер- стей	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							1150	1300		450		200			180	50	4	509	
0217	0218			350														210	45	5	537	
0219	0220			400														240	70		566	
0221	0222		1600					1760	+0,5	1750	2080		1300	480	230			120	70	2	469	
0223	0224			250														150	60	3	501	
0225	0226			300						1350	1500		550		240			180	50	4	534	
0227	0228			350														210	45	5	568	
0229	0230			400														240	70		600	
0231	0232			200														120	70	2	474	
0233	0234			250														150	60	3	511	
0235	0236		1800					2000	±1,0	1950	2320		550	450	200			180	50	4	541	
0237	0238			350														210	45	5	575	
0272-0239	0272-0240			400														240	70		612	

Обозначение опок		Примечательность		Размеры в мм										Продолжение								
				A		H (пред. откл. ±1,5)	B	L	L ₁	L ₂	L ₃	V ₁	V ₂		l	l ₁	l ₂	α	b	b ₁	b ₂	h
Исполнение	Исполнение	Но мил. откл.	Прел. откл.																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
0272-0241	0272-0242			200															120	70	2	501
0243	0244			250															150	60	3	535
0245	0246			300	1800	1200			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			300	2000	1000			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 1:

Опока 0272-0219 ГОСТ 14987—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0220 ГОСТ 14987—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе сваривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:

 - применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

- Неуказанные радиусы — 8 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.