

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ 2000; 2200 мм, ШИРИНОЙ от 1200 до 1800 мм,  
ВЫСОТОЙ от 300 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes  
having inside dimensions: length 2000; 2200 mm,  
width from 1200 to 1800 mm, height from 300 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14991-69\***

Взамен  
МН 1996-61

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.

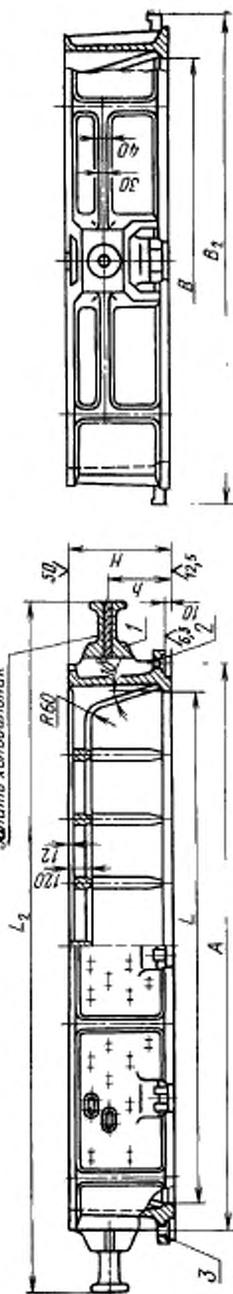
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

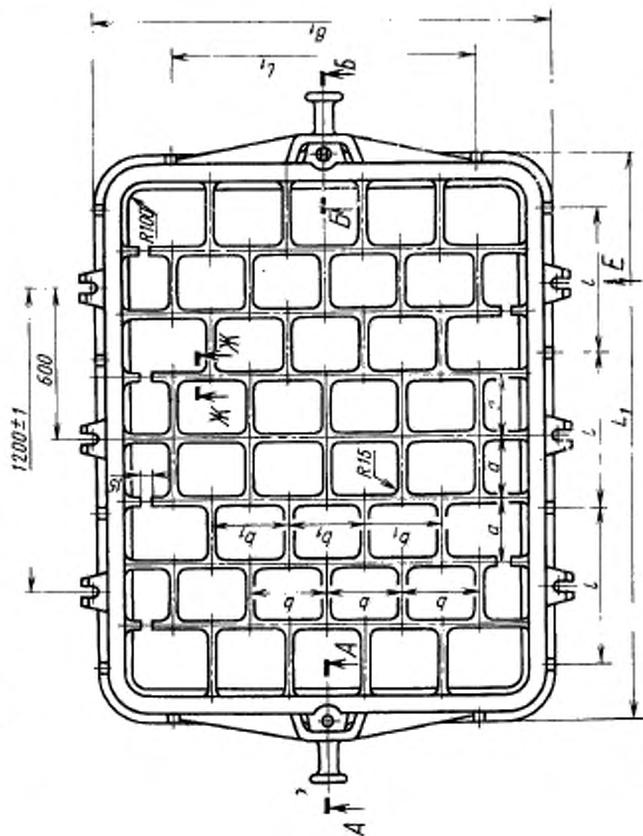
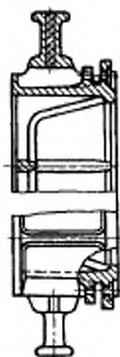
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

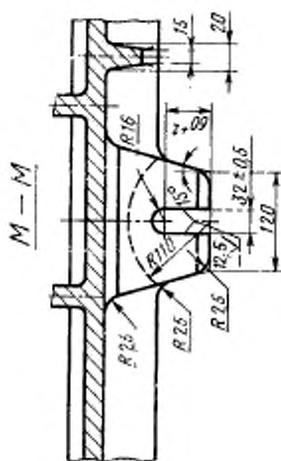
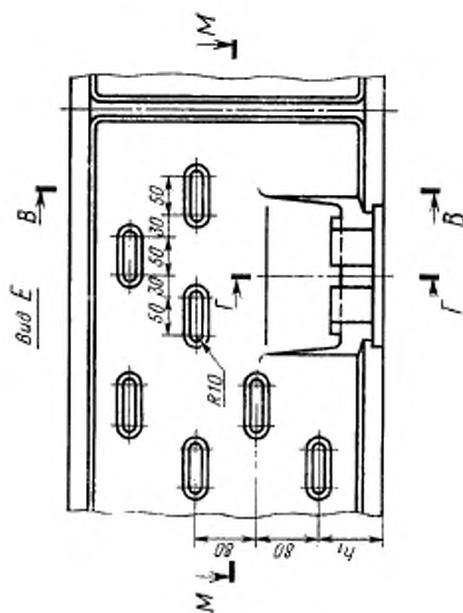
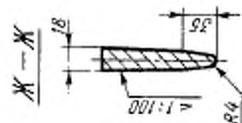
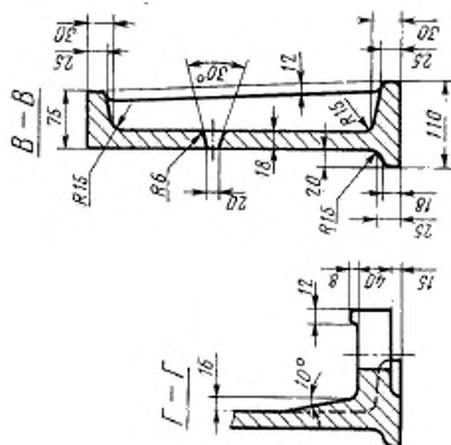
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1  
Золить холодильник

Исполнение 2

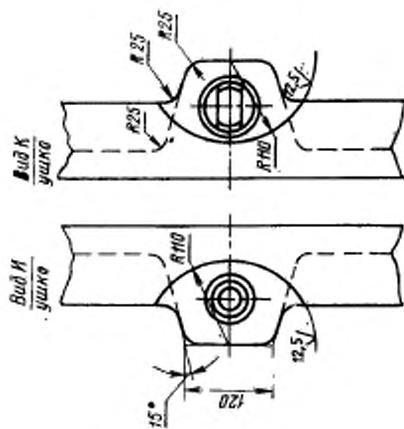


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1255 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1055 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение овок	Прокладчатость		L	B	H (прев. откл. ±1,5)	A (прев. откл. ±1,0)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	a	b	b <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	Коллест- во разов поверх поверх отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0272-0301	0272-0302				300											180	70	3	950
0303	0304			1200	350		900		1420	1560				200	250	210	95		1020
0305	0306				400											240	80	4	1084
0307	0308				300											180	70	3	998
0309	0310		2000	1400	350	2200	1000	2680	1620	1760	550		250			210	95		1057
0311	0312				400									250	300	240	80	4	1120
0313	0314				300											180	70	3	1038
0315	0316			1600	350		1100		1820	1960						210	95		1134
0272-0317	0272-0318				400											240	80	4	1173

Размеры в мм

Область применения	Применяемость		L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A (сред. откл. ±1,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	a	b	d <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Кол-во слоев раб- очных отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0272-0319	0272-0320				300											180	70		1040
		0321	0322		1400	350			1620	1760			1000			210	95	3	1092
0323	0324				400									250	300	240	80	4	1169
		0325	0326			300										180	70	3	1085
0327	0328		2200	1600	350	2400	2420	2380	1820	1980	600	1100	275			210	95		1144
		0329	0330			400										240	80	4	1206
0331	0332				300											180	70	3	1135
		0333	0334		1800	350			2020	2160			1200			210	95		1196
0272-0335	0272-0336				400										240	80	4	1257	

Пример условного обозначения олоки L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения I:  
Олока 0272-0317 ГОСТ 14991-69

То же, исполнения 2:

Олока 0272-0318 ГОСТ 14991-69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних олок, применяемых при способе сваривания на штырь.

4. По требованию заказчика допускается:

а) применение направляющей втулки 0290-1355 ГОСТ 15019-69;

б) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.

5. Неуказанные радиусы — 10 мм.

6. В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками олок, а также на радиусах олок, вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на олоки — по ГОСТ 8909-75.