

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

**ГОСТ
14991-69***

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

Взамен
МН 1996-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1970

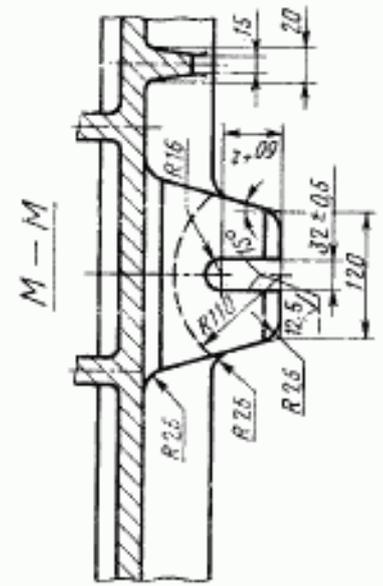
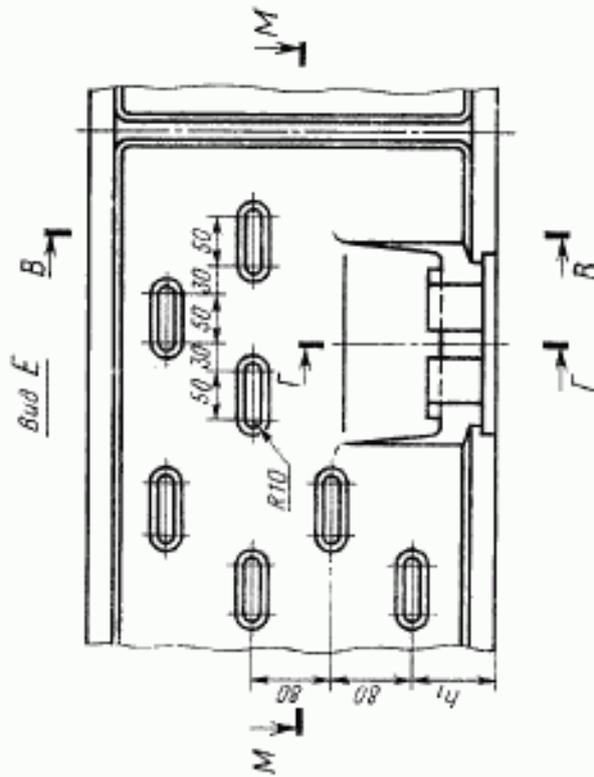
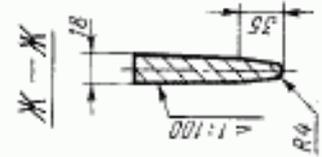
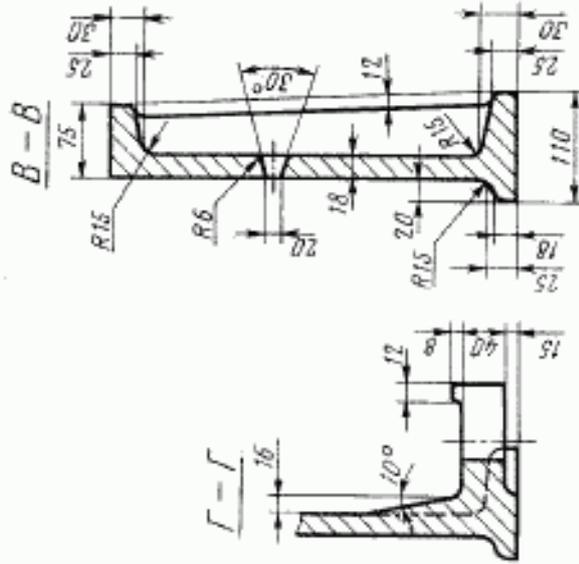
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

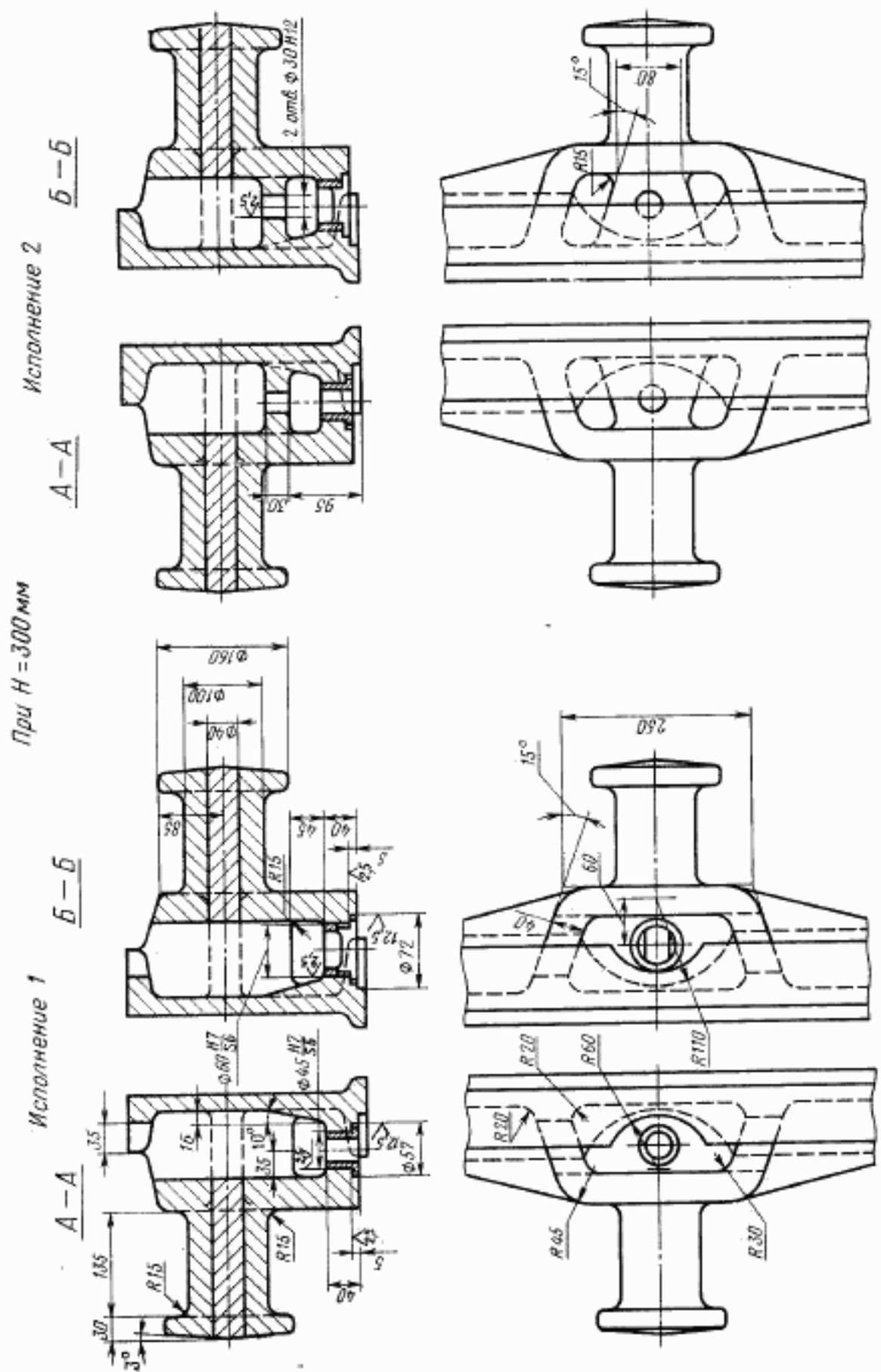
до 01.01 1990

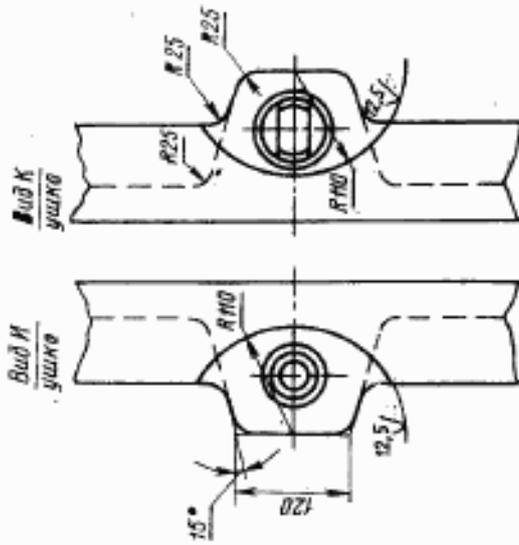
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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







Размеры в мм

Обозначение оаок	Приметность		L	B	H (вред. откл. ±1,0)	A (сред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	e	δ	d _г	k	h _г	Количество разовых вентиляционных отверстий	Масса, кг
	Исполнения	Исполнения																	
	1	2																	
0272-0301	0272-0302			300												180	70	3	950
0303	0304		1200	350			900		1420	1560				200	210	95	3	1020	
0305	0306			400											240	80	4	1084	
0307	0308			300											180	70	3	998	
0309	0310		2000	350	2200	2680	1000	550	1620	1760			250		210	95	4	1057	
0311	0312			400										250	240	80	4	1120	
0313	0314			300											180	70	3	1038	
0315	0316		1600	350			1100		1820	1960					210	95	3	1134	
0272-0317	0272-0318			400											240	80	4	1173	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение олока	Применимость		L	B	H (толщ. откл. ±1,0)	A (сред. откл. ±1,0)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	I ₁	a	b	b ₁	A	A ₁	Количе- ство рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
	1	2																	
0272-0319	0272-0320				300											180	70	3	1040
0321	0322		1400		350		1620		1760		1000					210	95		1092
0323	0324				400								250	300		240	80	4	1169
0325	0326				300											180	70	3	1085
0327	0328		2200	1600	350	2400	2420	2880	1960		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 олока L=2000 мм, B=1600 мм, H=400 мм, исполнения 1:
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 спаривания 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 олока — по ГОСТ 8909—75.