УДК 621.744.33:006.354

Группа Г44
0272-0180

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1200; 1400 мм, ШИРИНОЙ 900; 1000 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм

## Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions: length 1200; 1400 mm, width 900; 1000 mm, height 450; 500 mm. Construction and dimensions

**ГОСТ 14986—69***

Взамен
МН 1991—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.

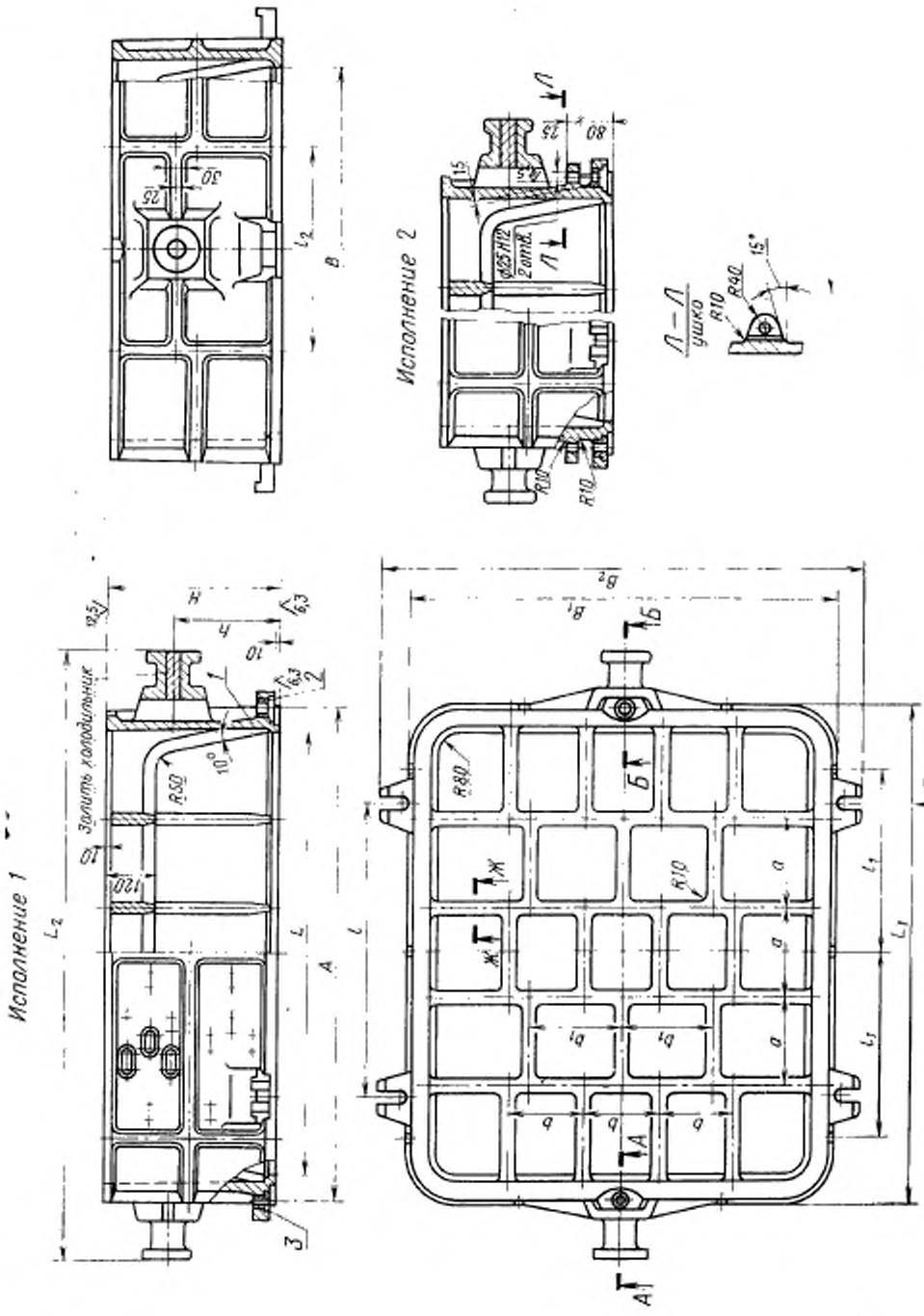
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

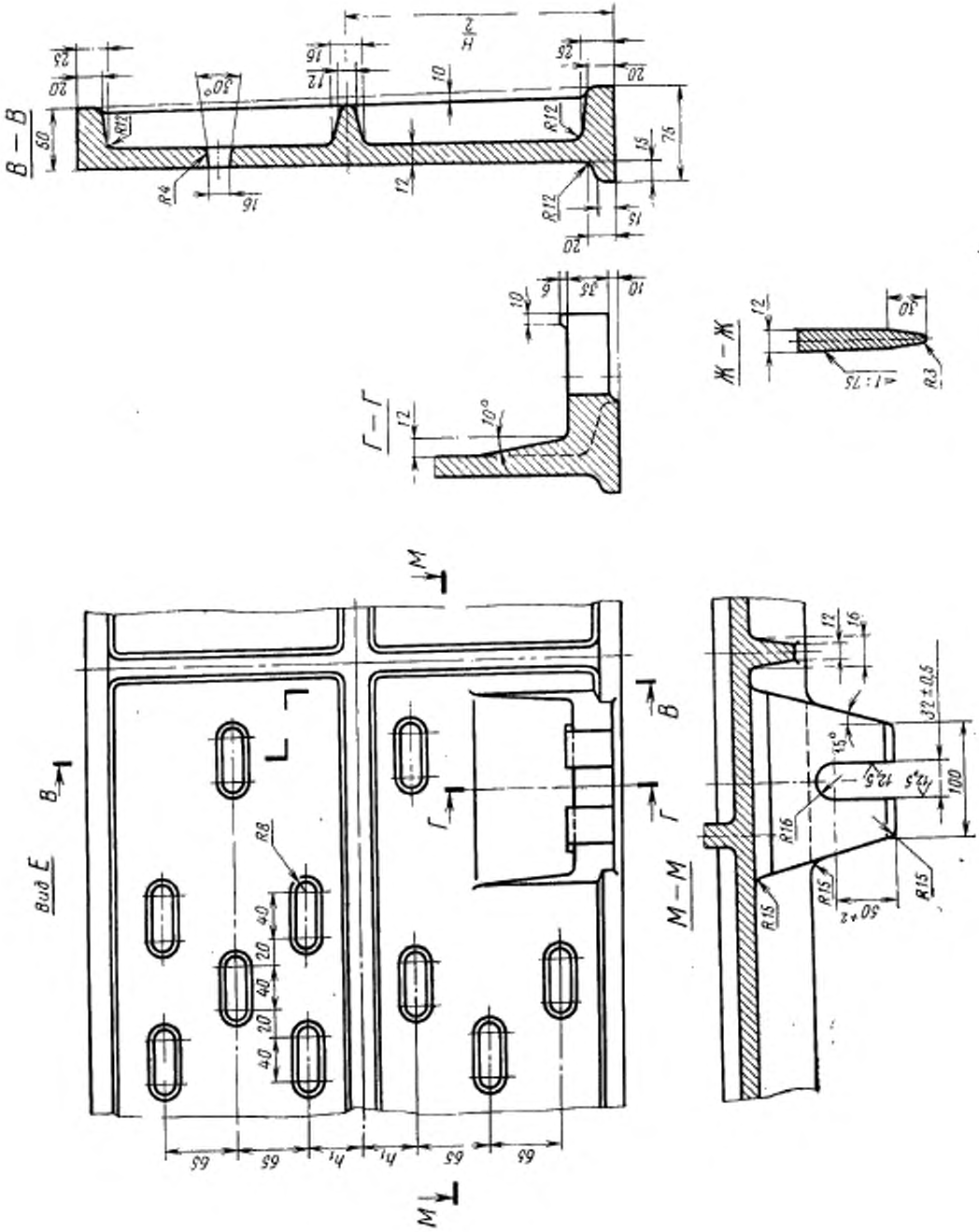
Перепечатка воспрещена

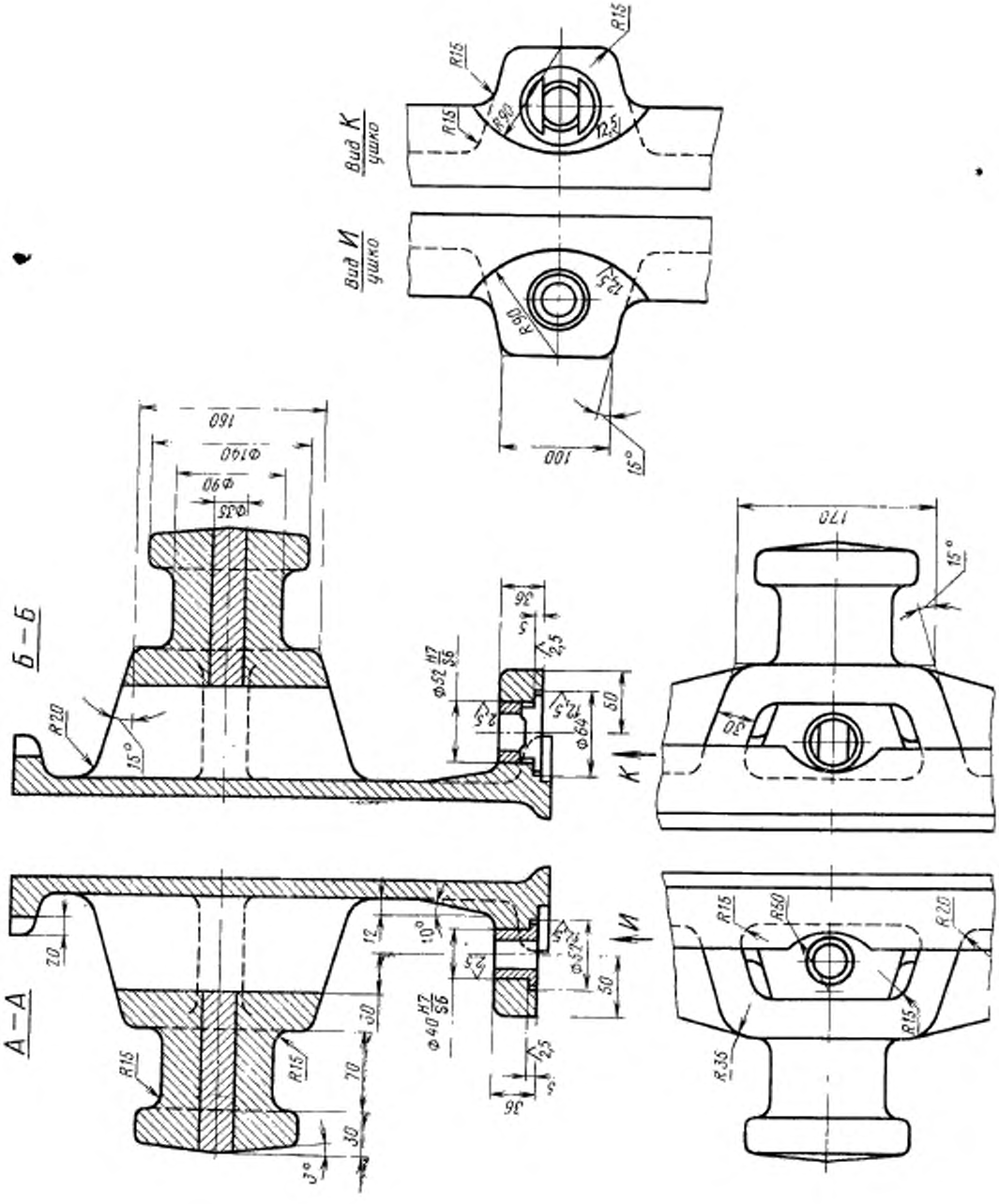
* *Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru




*1*—корпус; *2*—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).


В — В
Г — Г
Ж — Ж
Вид Е
М — М
R12
R4
R8
R15
R16
R3
30°
10°
15°
32±0,5
100
50+2
65
h1


Вид К
ушко
Вид И
ушко
Б – Б
А – А
R15
R90
12,5
100
15°
160
Ф140
Ф90
Ф35
R20
Ф52 H7/S6
Ф64
50
36
5
2,5
170
30
К
И
R50
R35
Ф40 H7/S6
20
12
10°
70
3°

Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость | | $L$ | $B$ | $H$ (пред. откл. ±2,0) | $A$ (пред. откл. ±0,5) | $L_1$ | $L_2$ | $B_2$ | $B_3$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $a$ | $b$ | $b_1$ | $h$ | $h_1$ | Масса, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Исполнения | | Исполнения | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0272-0181 | 0272-0182 | | | 1200 | 900 | 450 | 1320 | 1350 | 1640 | 1050 | 1200 | 800 | 500 | 400 | 240 | 180 | 225 | 270 | 48 | 510 |
| 0183 | 0184 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | 300 | 60 | 535 |
| 0185 | 0186 | | | | | 450 | | | | 1150 | 1300 | | | 450 | | 200 | 250 | 270 | 48 | 525 |
| 0187 | 0188 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | 300 | 60 | 552 |
| 0189 | 0190 | | | 1400 | 1000 | 450 | 1560 | 1550 | 1880 | | | 1000 | 600 | | 280 | | | 270 | 48 | 572 |
| 0272-0191 | 0272-0192 | | | | | 500 | | | | | | | | | | | | 300 | 60 | 600 |

Пример условного обозначения опоки $L=1200$ мм, $B=100$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

*Опока 0272-0187 ГОСТ 14986—69*

То же, исполнения *2*:

*Опока 0272-0188 ГОСТ 14986—69*

**(Измененная редакция,** Изм. № 1).

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