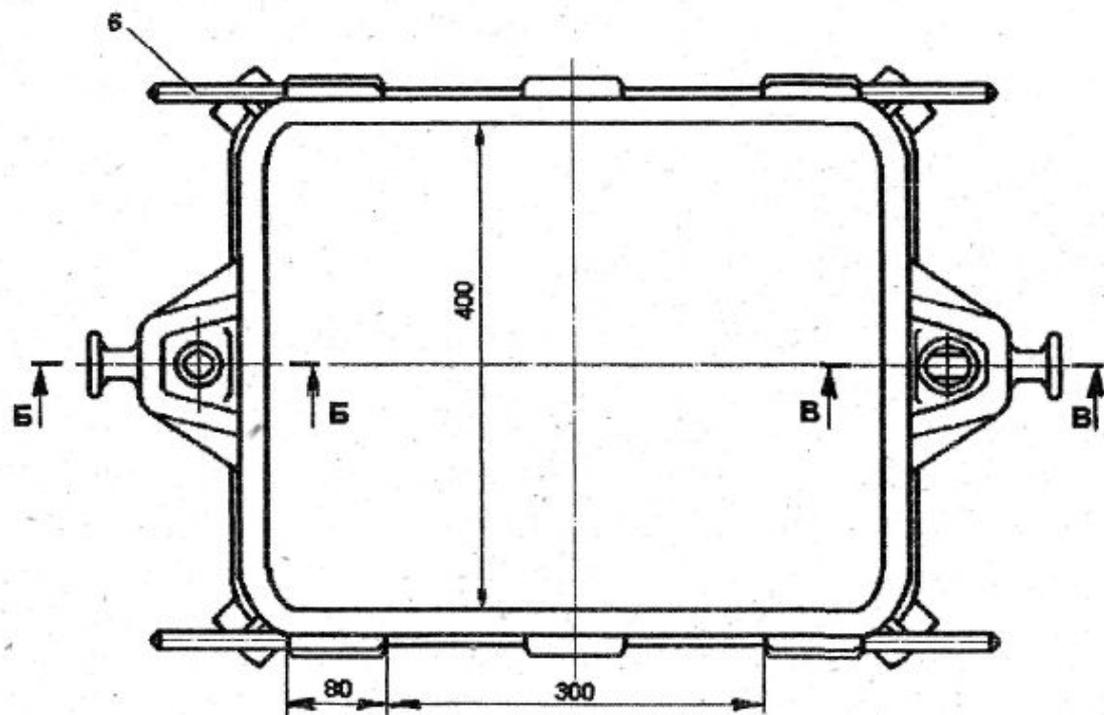
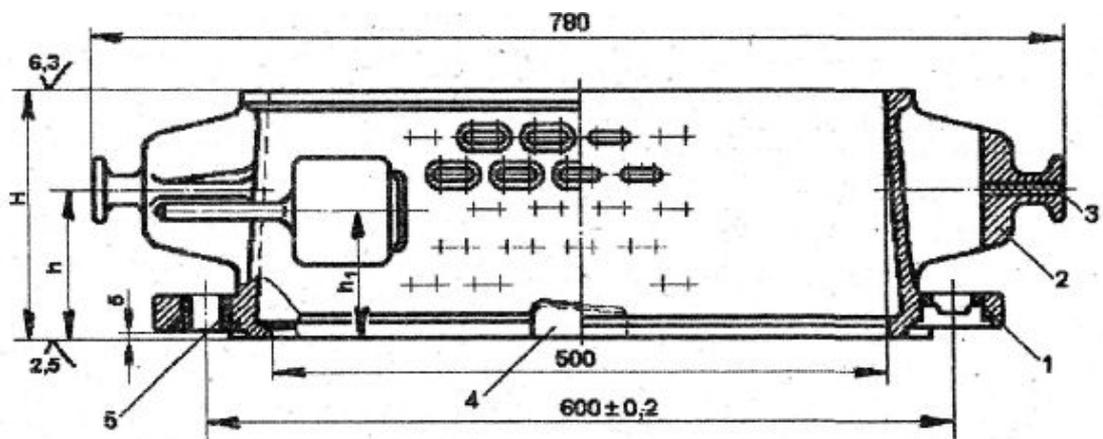
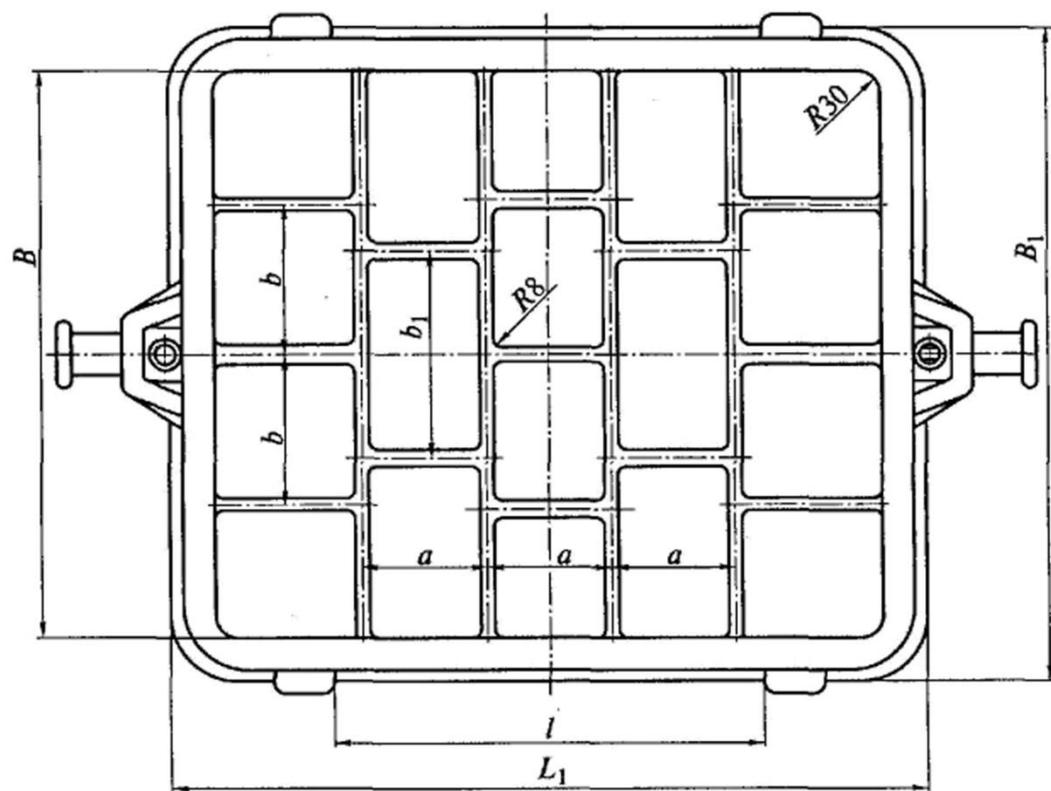
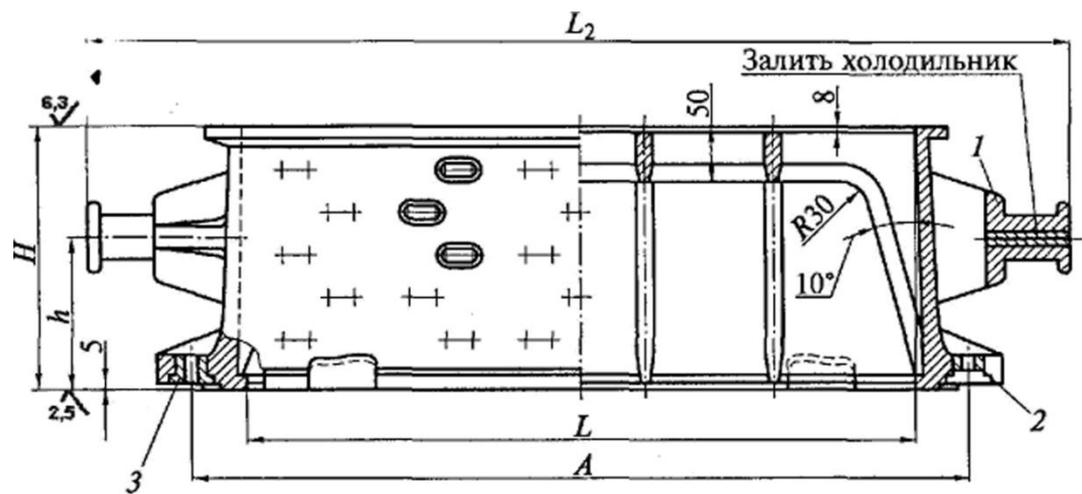
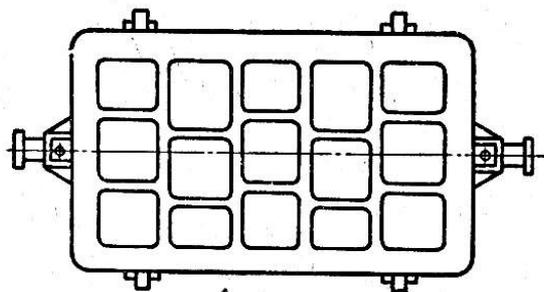
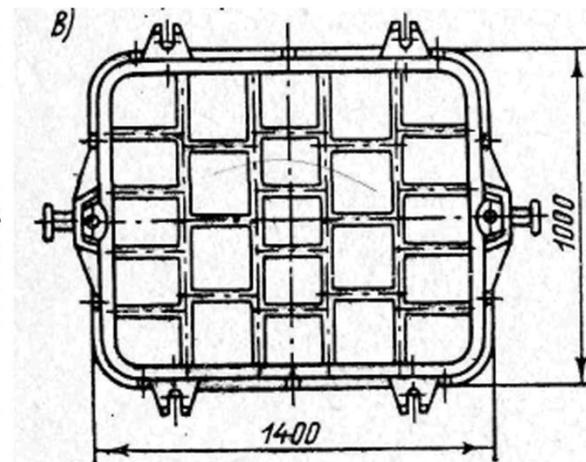
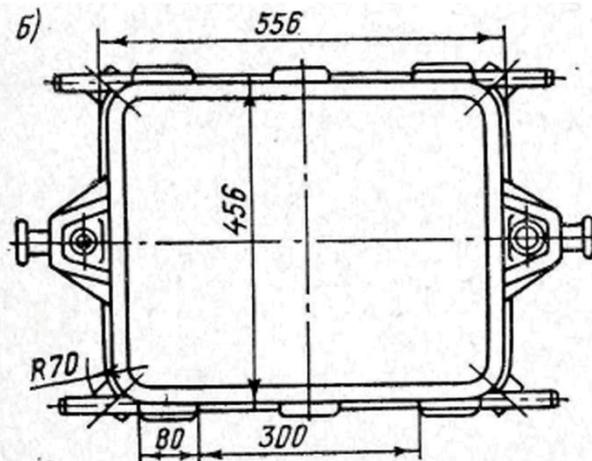
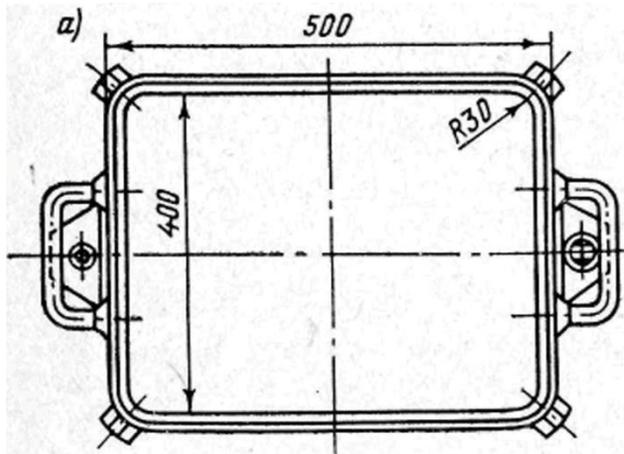


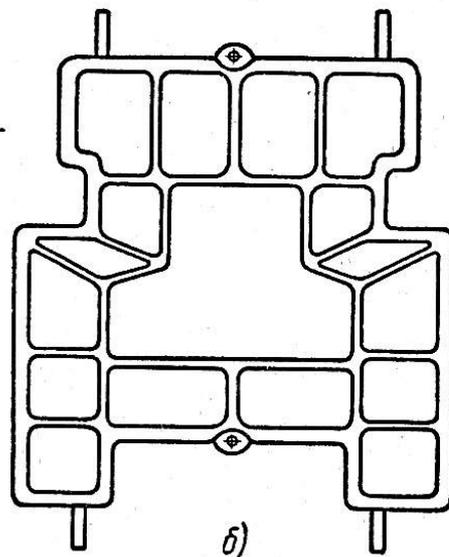
ОПОКИ



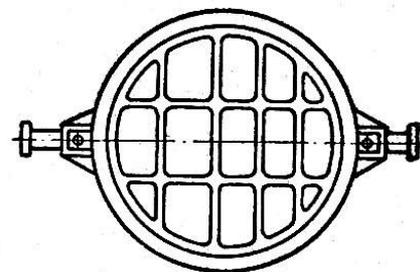




a)

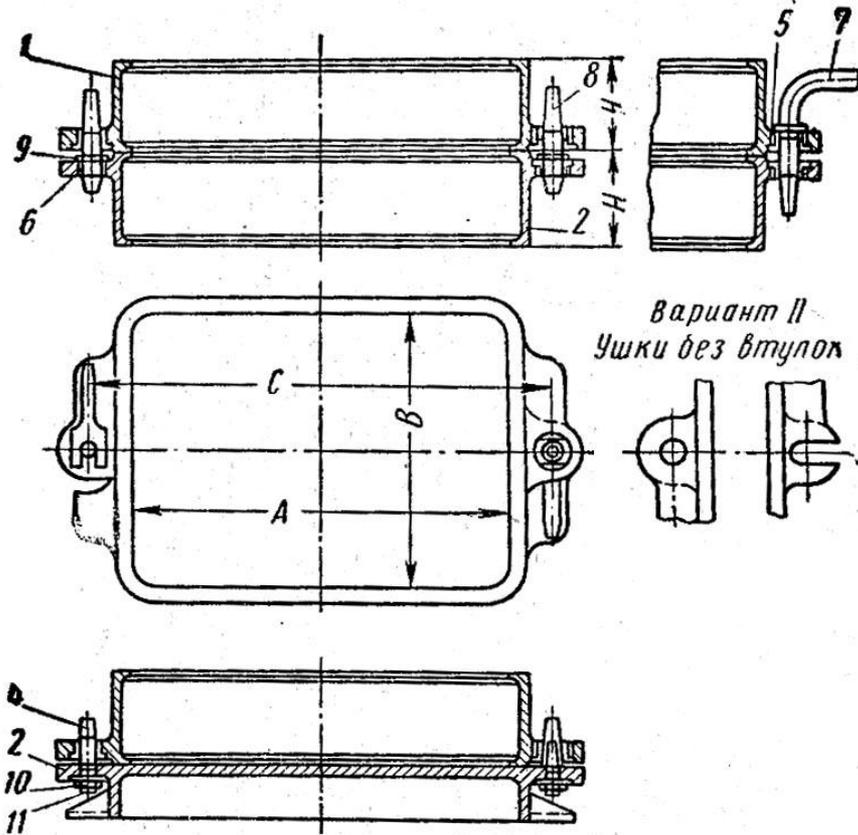


б)



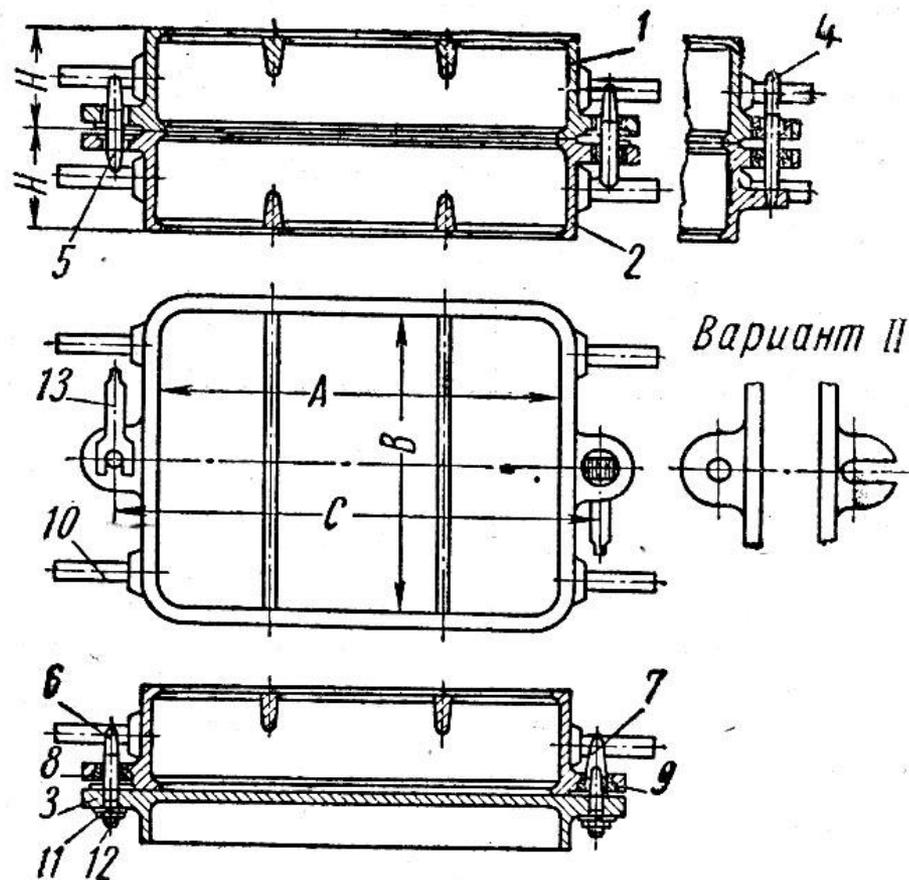
в)

Различные формы
опок.



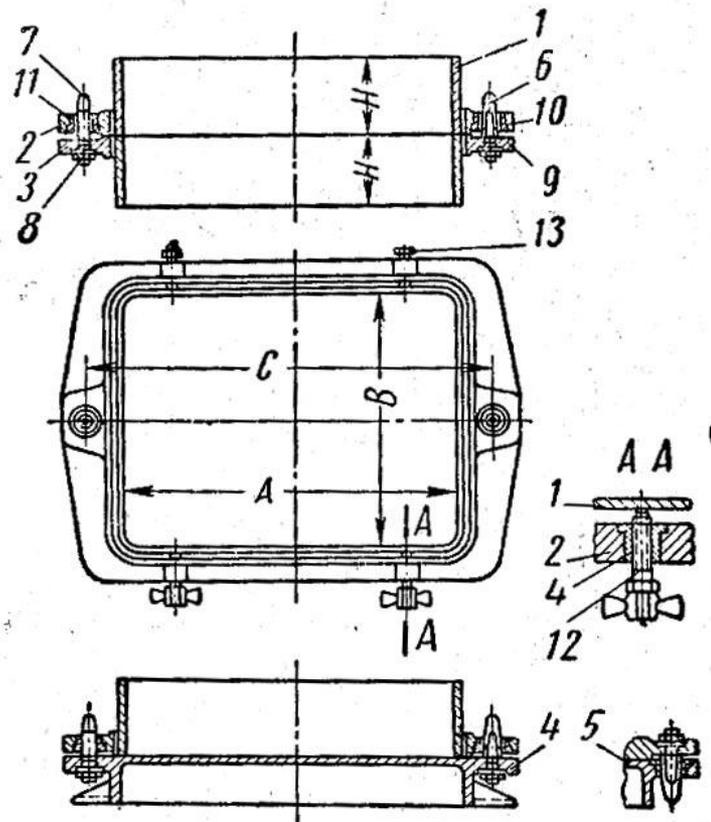
Опоки обычные:

1 — опока; 2 — подмодельная плита; 3 — штырь направляющий; 4 — штырь центрирующий; 5 — втулка направляющая; 6 — втулка центрирующая; 7, 8 — штыри для спаривания; 9 — державка; 10 — шайба пружинная; 11 — гайка.



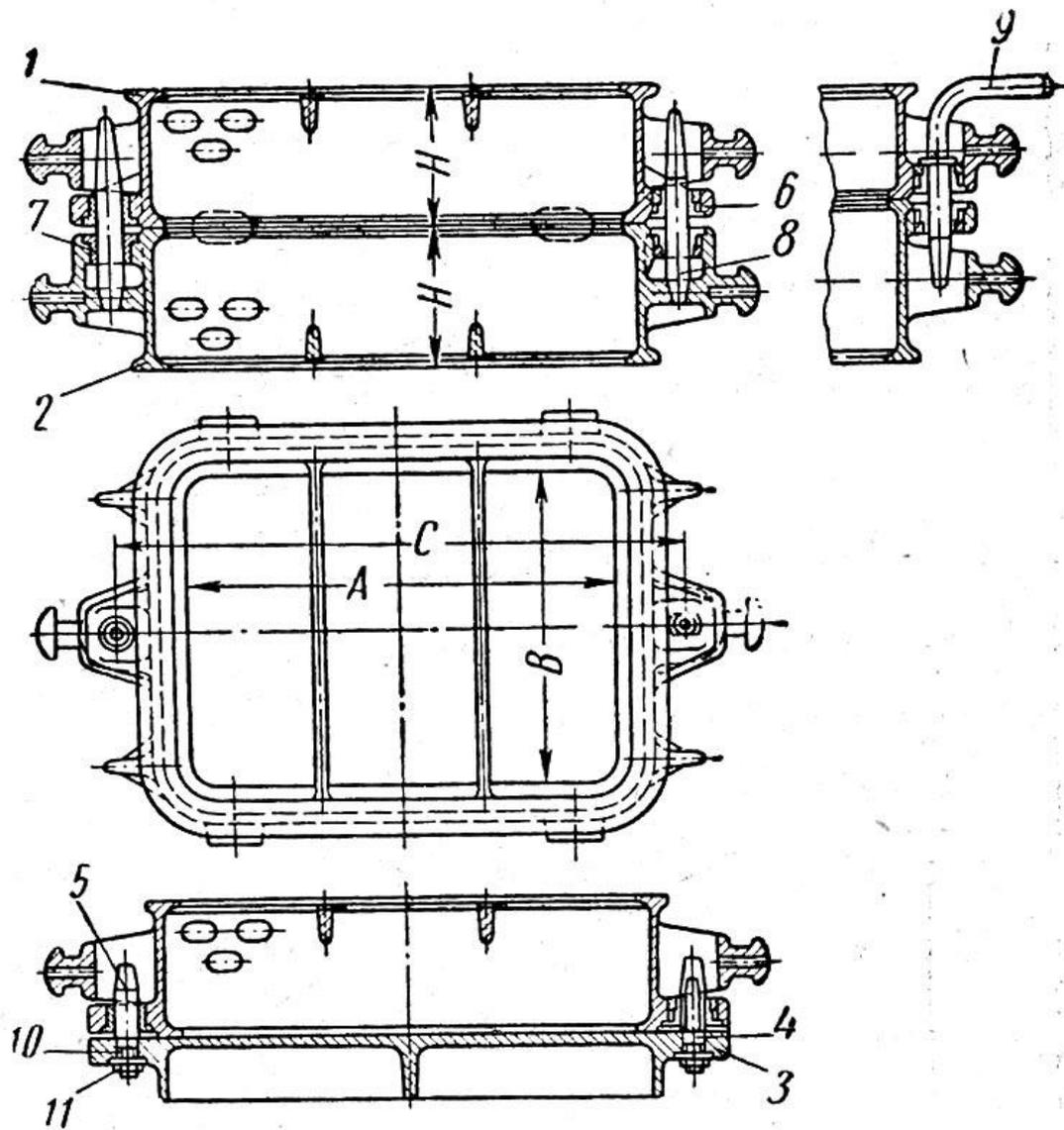
Опоки ручные большие:

1 — опока верхняя; 2 — опока нижняя; 3 — модельная плита; 4 — штырь для спаривания опок (тип I); 5 — штырь для спаривания опок (тип II); 6 — штырь центрирующий; 7 — штырь направляющий; 8 — втулка центрирующая; 9 — втулка направляющая; 10 — ручка; 11 — шайба пружинная; 12 — гайка; 13 — державка.

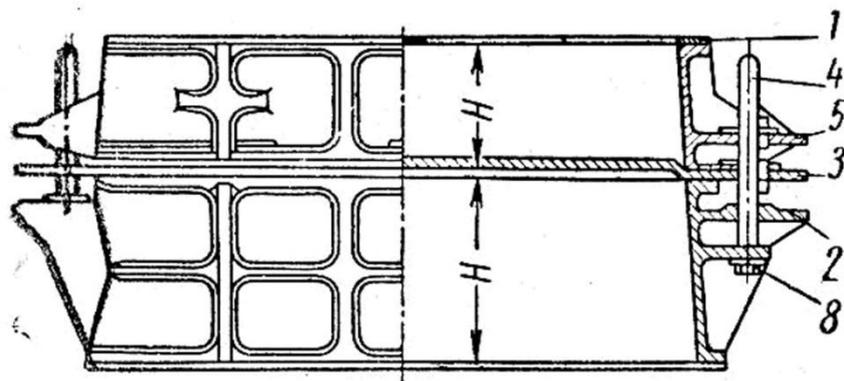


Рамочный вариант опоки:

1 — опока; 2 — рамка верхняя; 3 — рамка нижняя; 4 — модельная плита верхняя; 5 — модельная плита нижняя; 6 — штырь направляющий; 7 — штырь центрирующий; 8 — гайка; 9 — шайба пружинная; 10 — втулка направляющая; 11 — втулка центрирующая; 12 — упорный винт; 13 — болт установочный М16 × 30; 14 — втулка; размеры А, В и Н — по табл. 2.

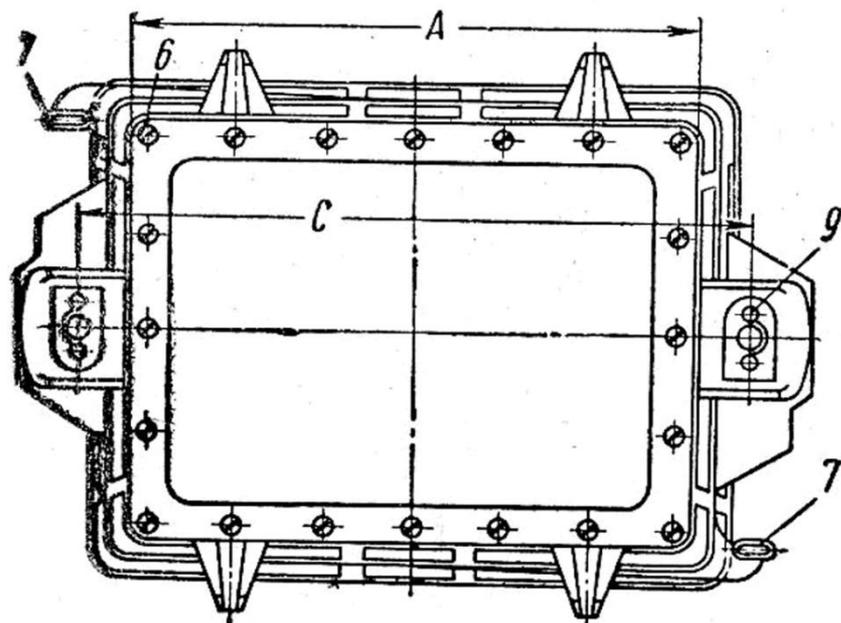


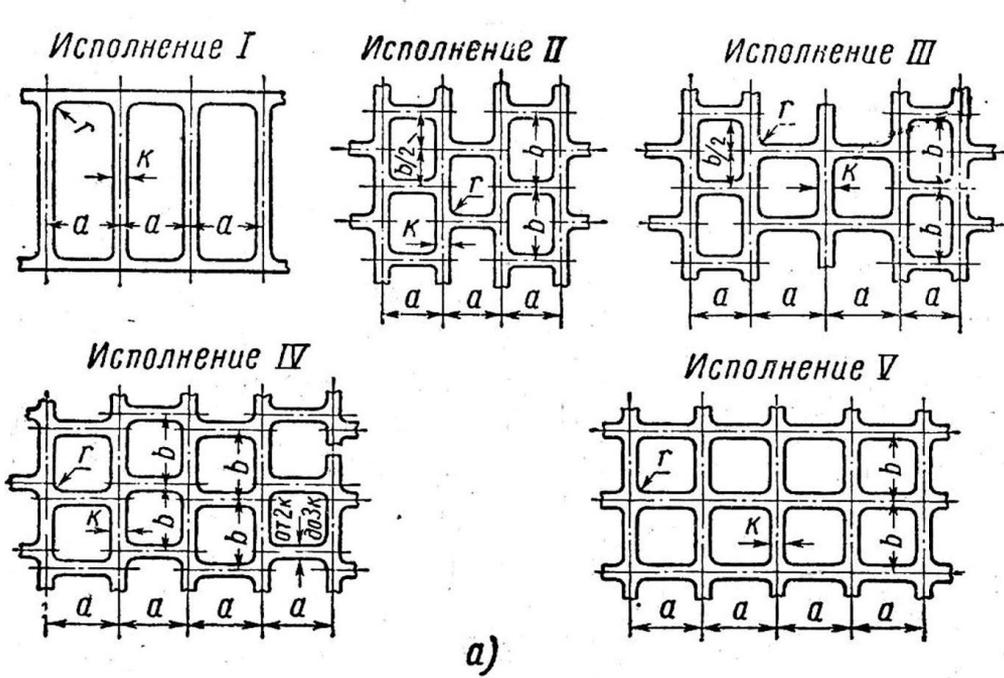
Опоки краново-ручные:



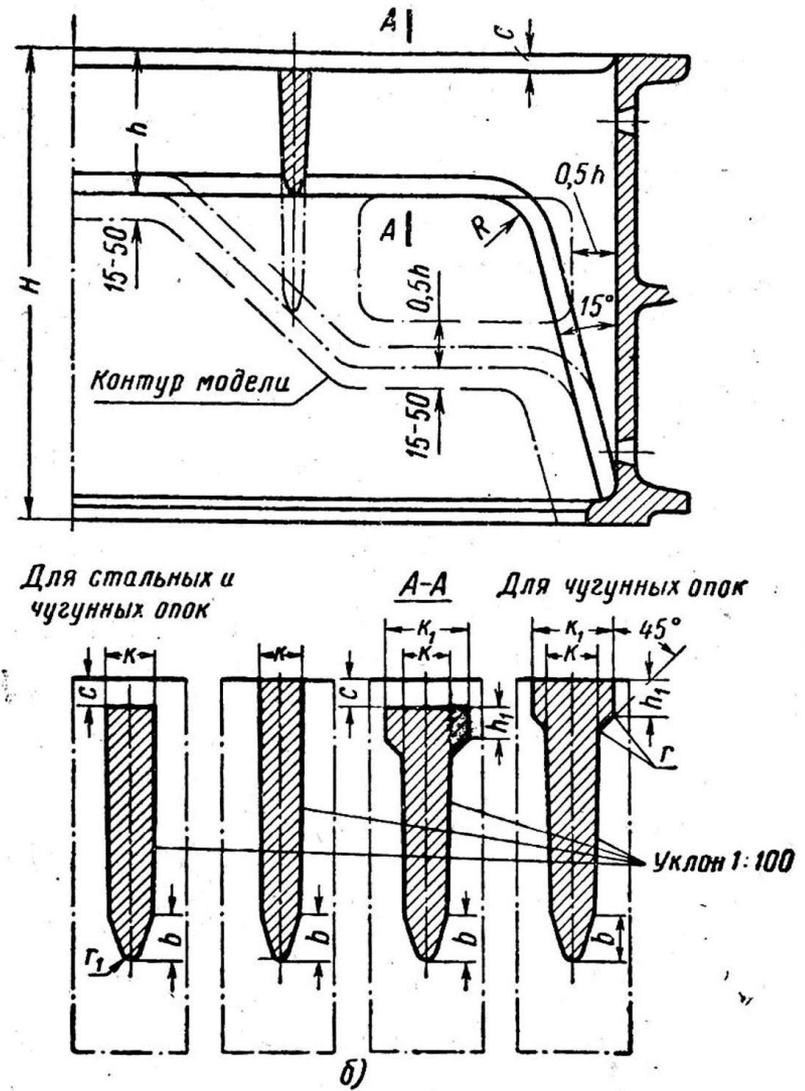
Съемная опока:

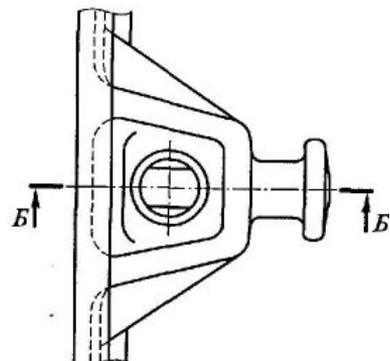
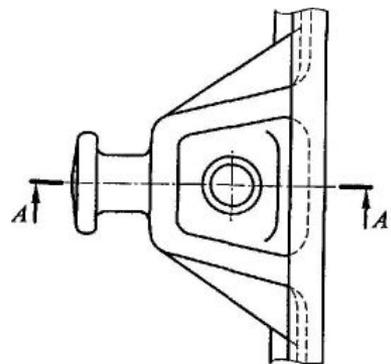
- 1 — опока верхняя; 2 — опока нижняя;
 3 — модельная плита; 4 — штырь; 5 — на-
 правляющая втулка; 6 — винт; 7 — нож;
 8 — гайка; 9 — гайка, размер $C = A_{\text{н}} +$
 $+ 120$.





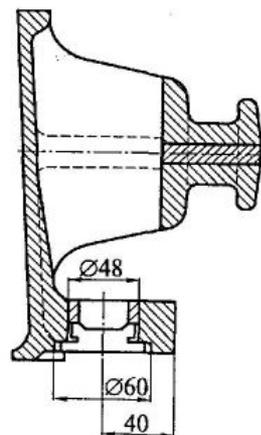
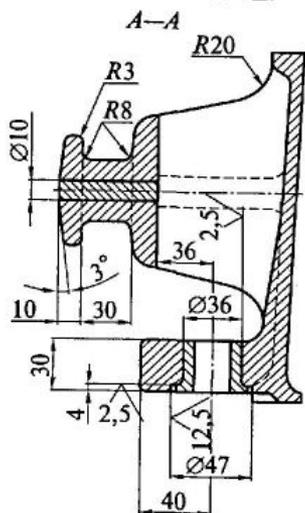
Фиг. 13. Нормаль на крестовины в опоках.





A-A

B-B

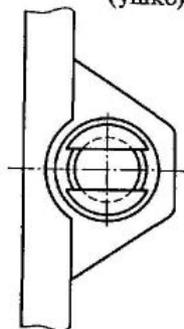
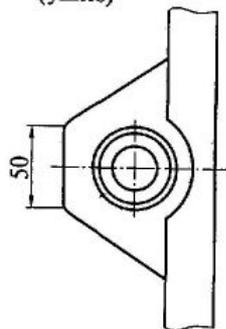


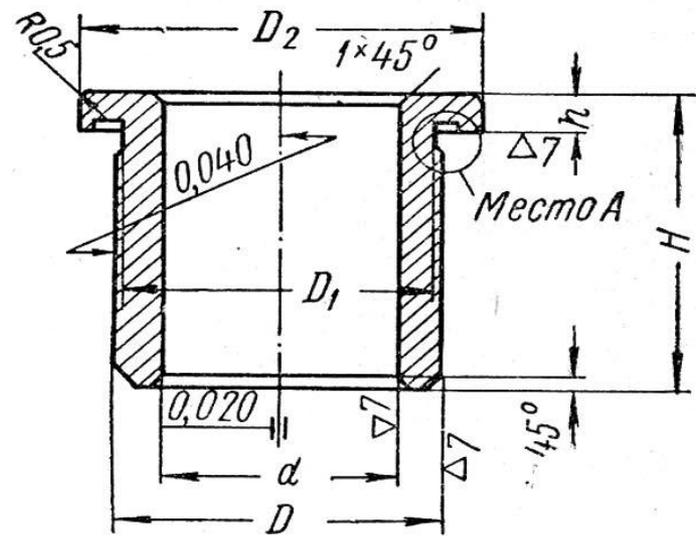
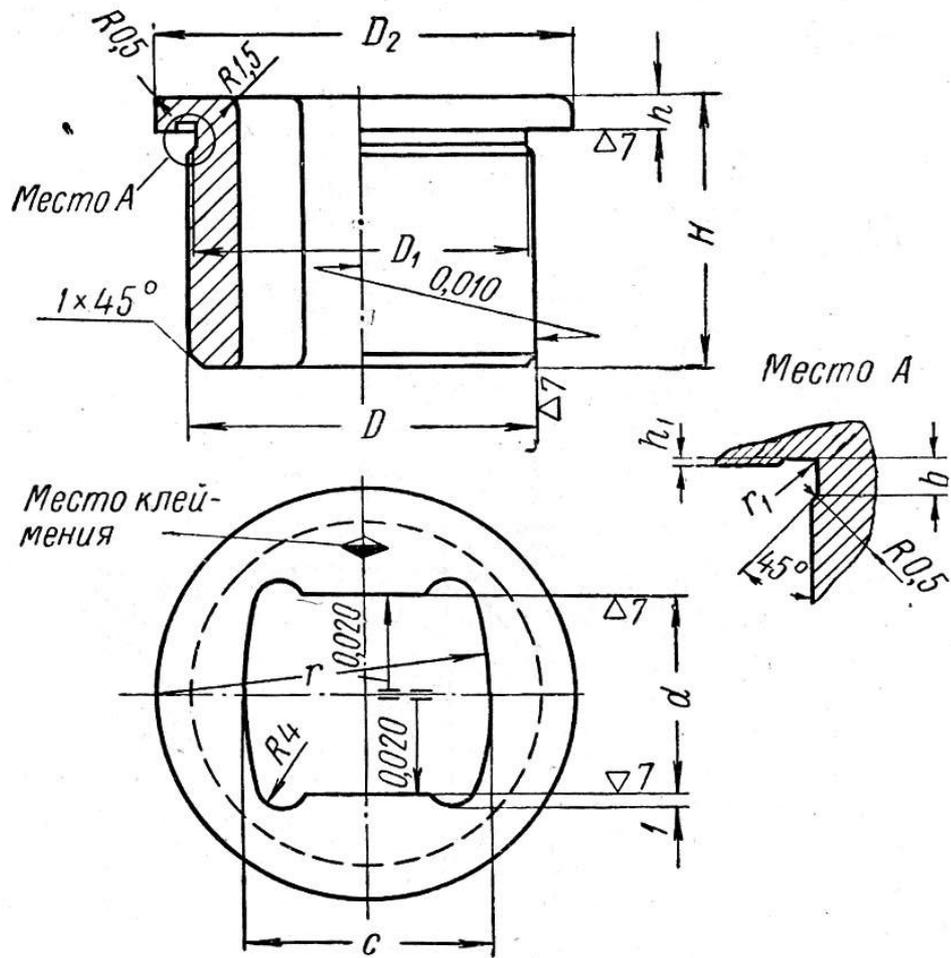
B ↑

Γ ↑

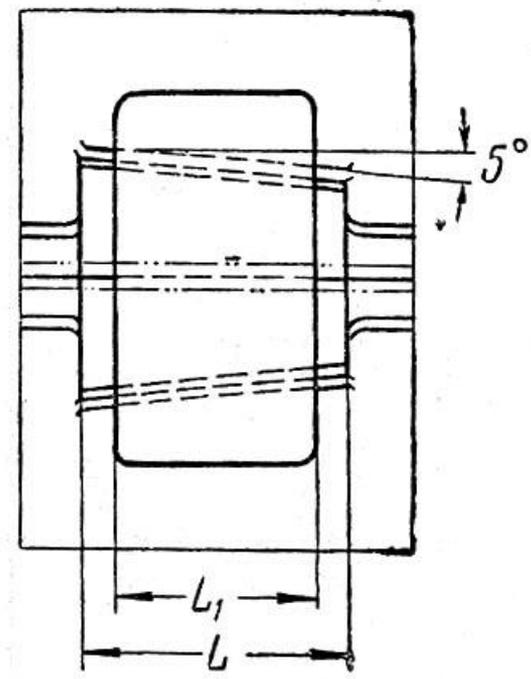
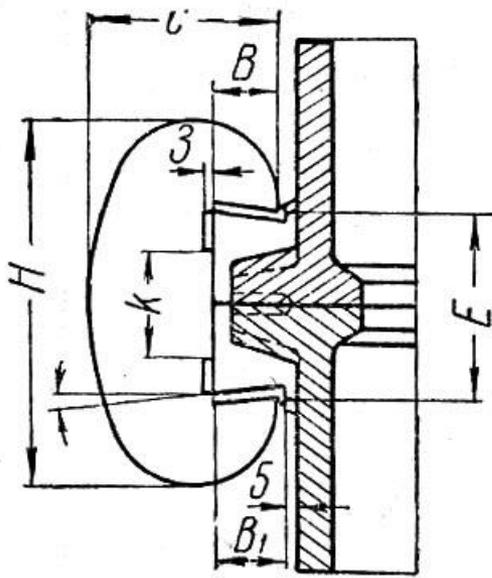
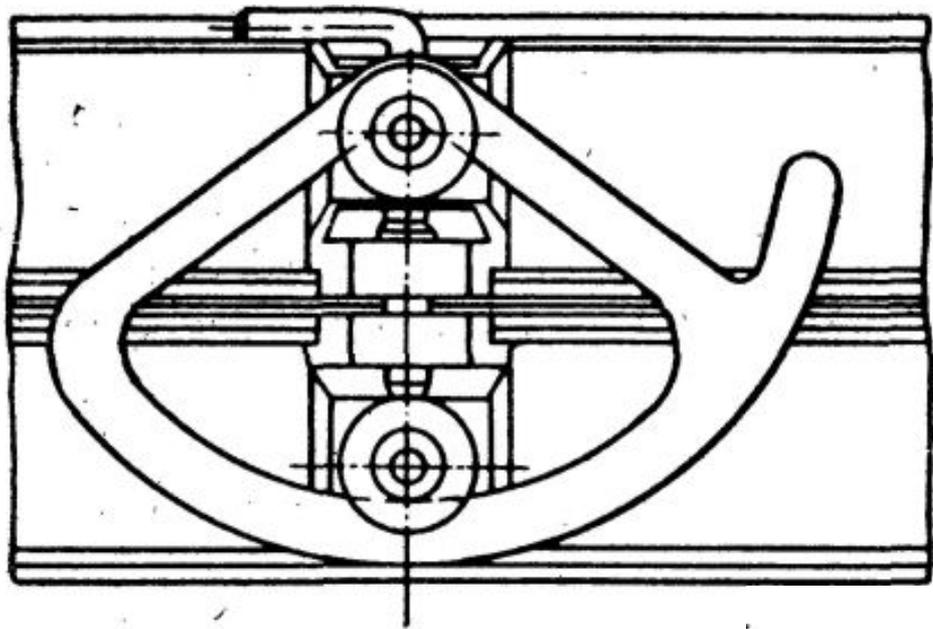
B
(ушко)

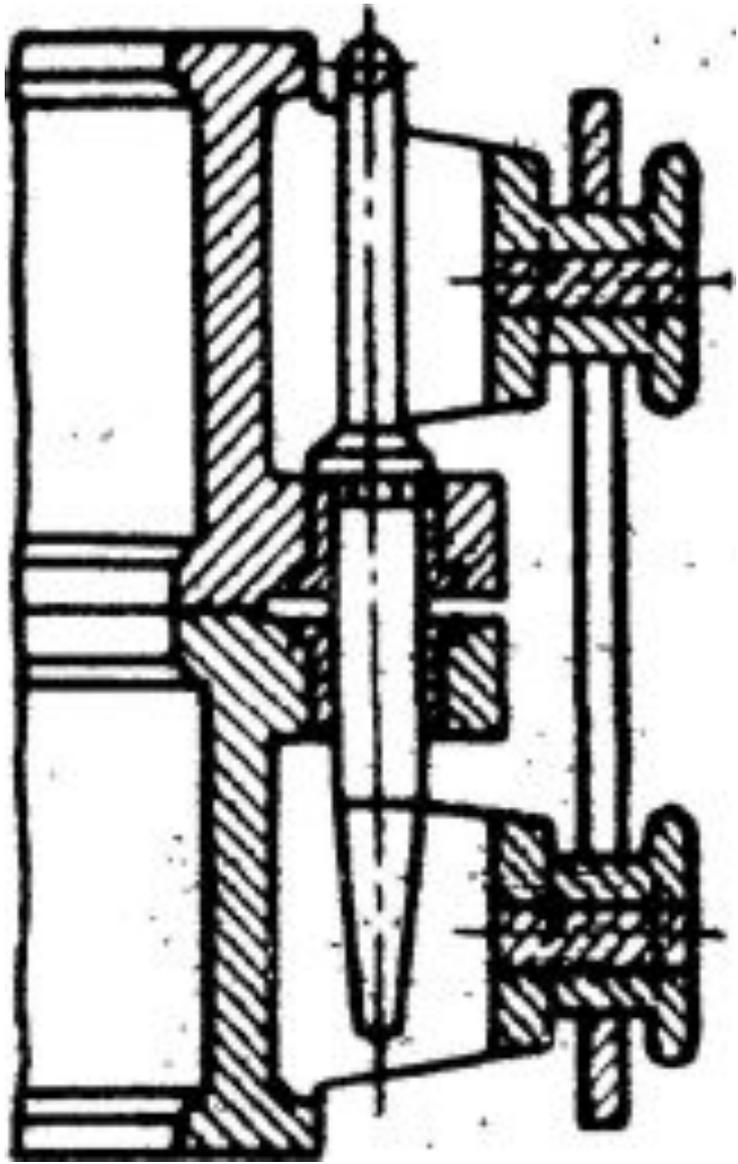
Γ
(ушко)





a)





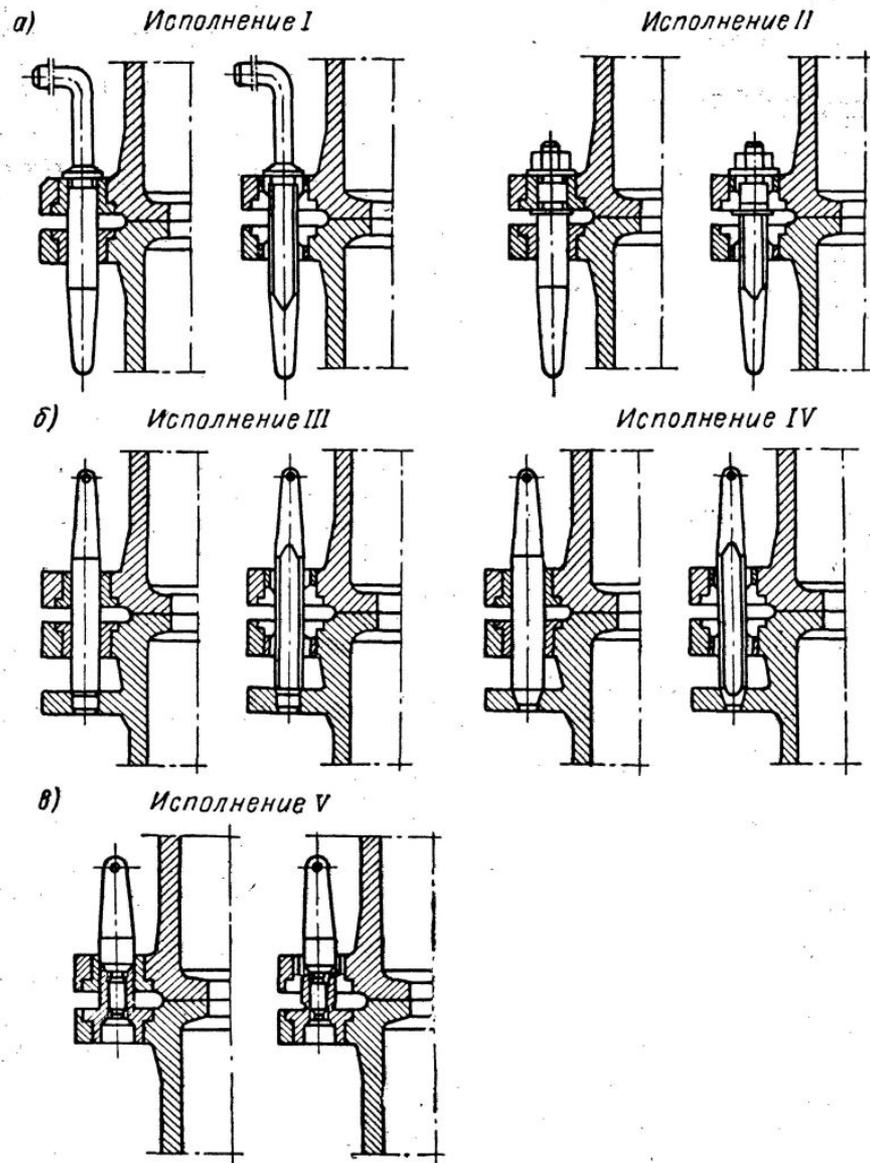
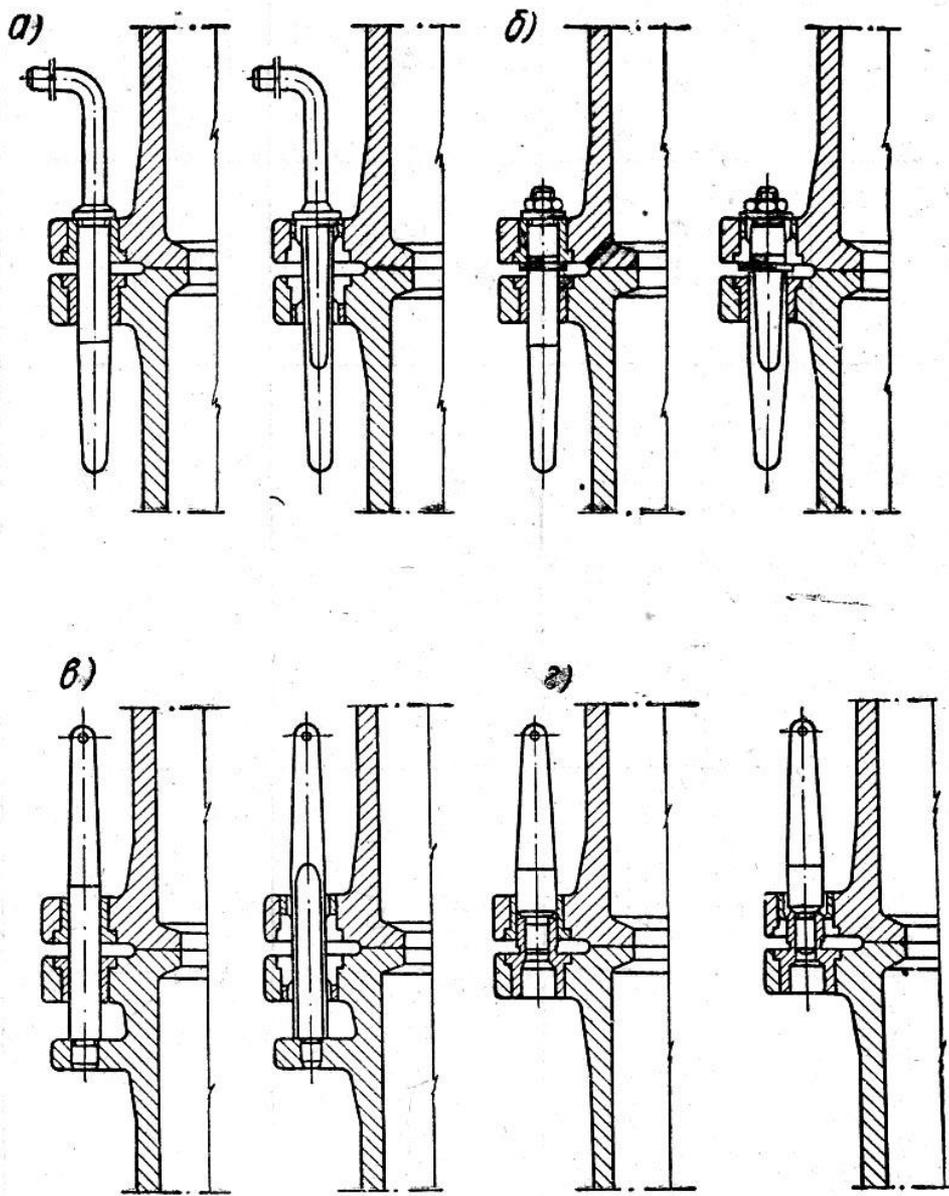
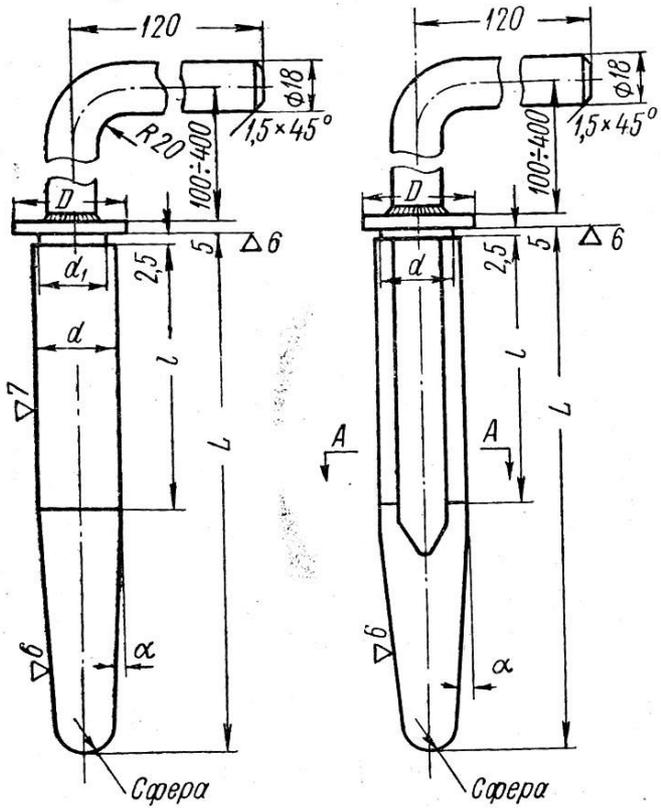


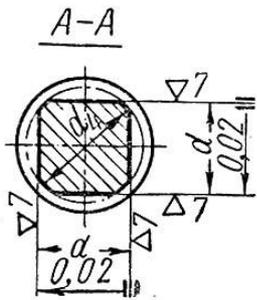
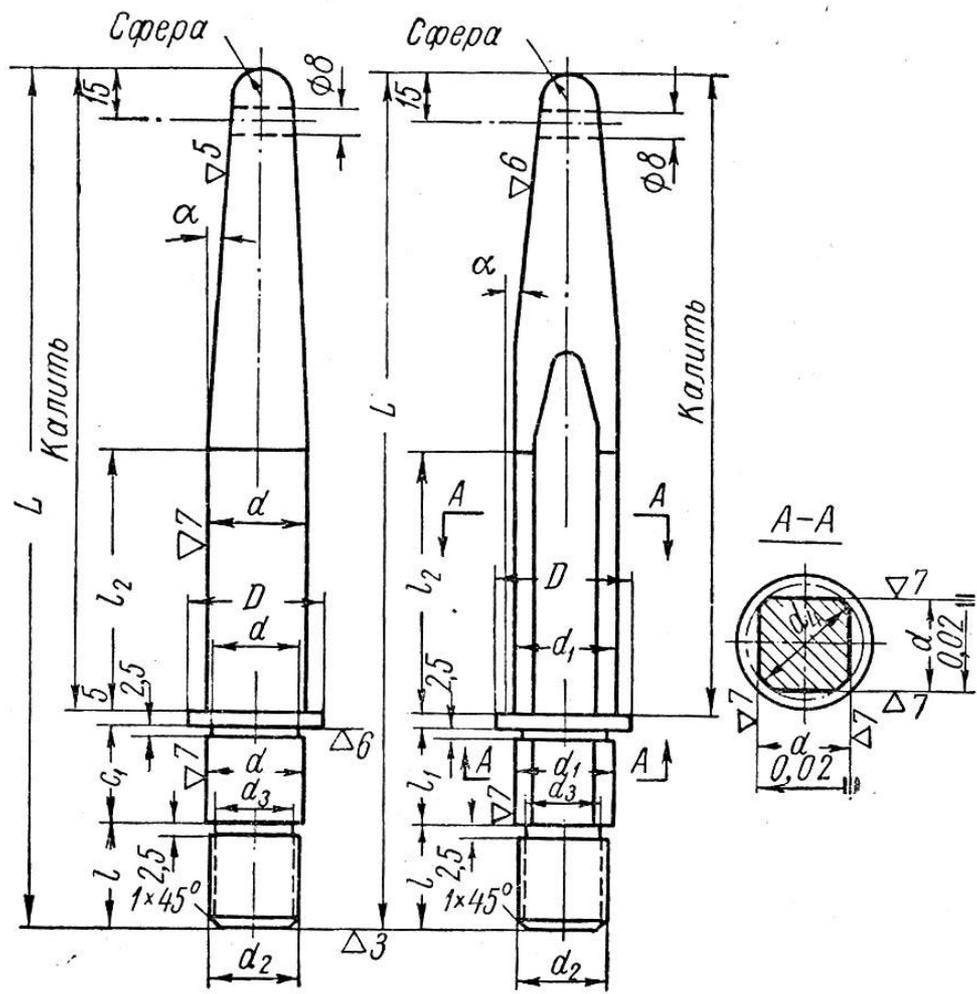
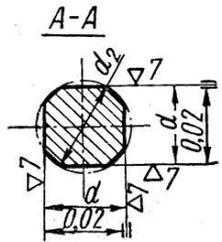
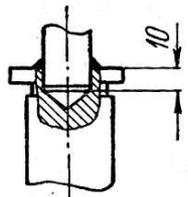
Рис. IV.10. Способы центрирования (спаривания) опок: а — штырем; б — на штырь; в — на штырь и втулку



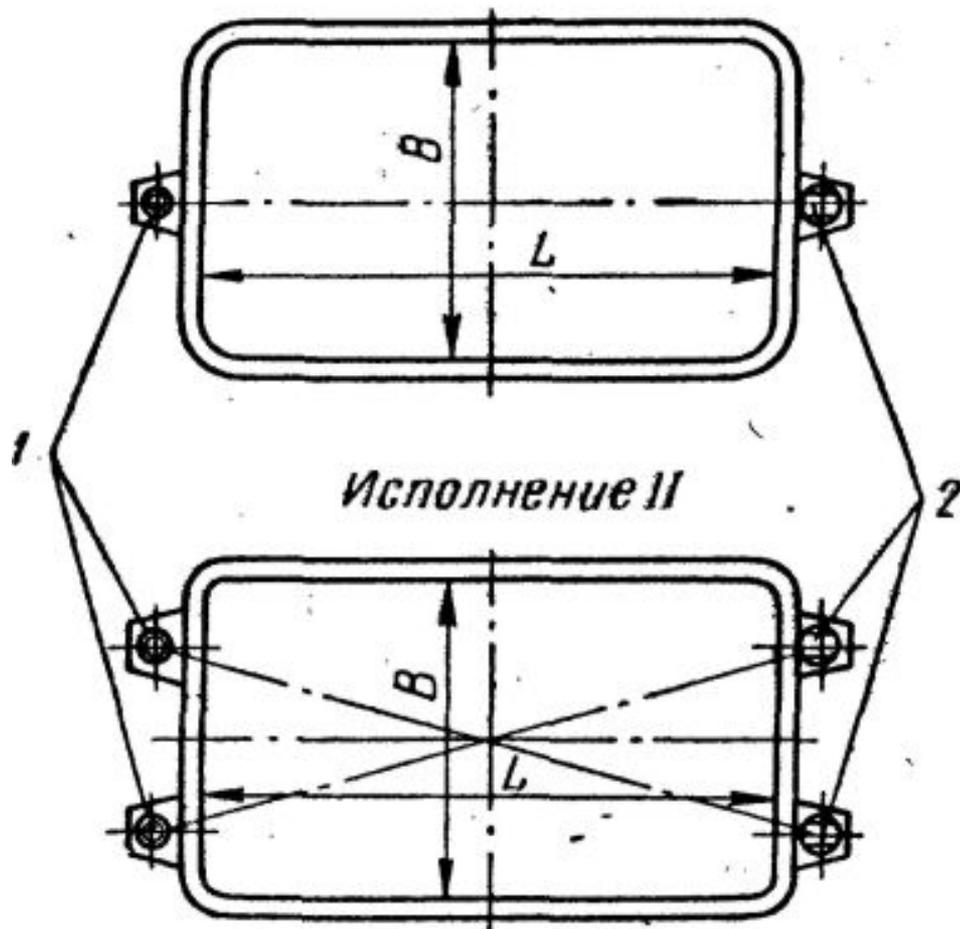
Фиг. 34. Способы центрирования (спаривания) опок:
а, б — „штырем“; *в* — „на штырь“; *г* — „на штырь и
штулку“.



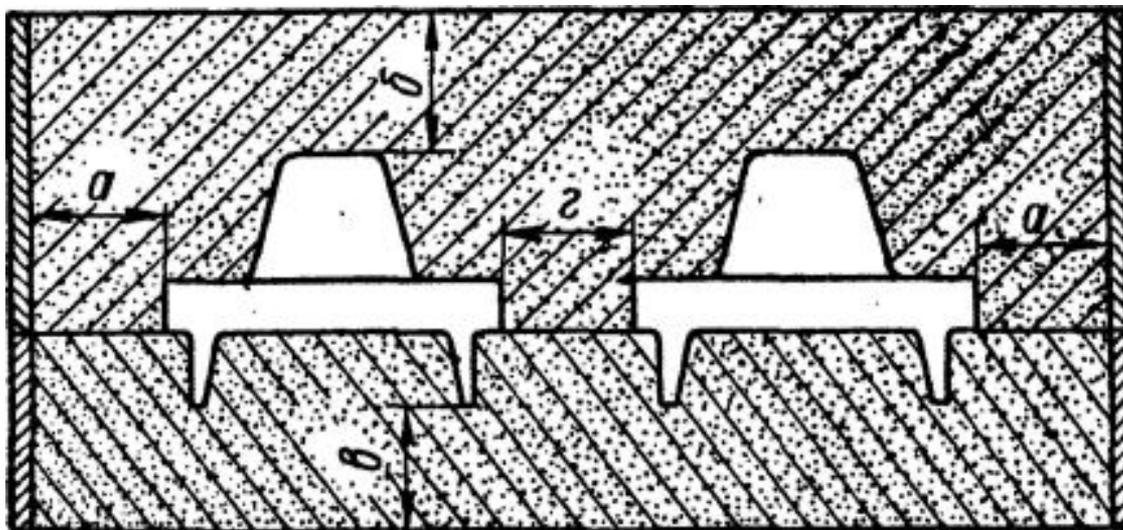
Место приварки



Исполнение I



<i>Мелкие формы</i>	<i>Средние формы</i>	<i>Крупные формы</i>	<i>Формовка в кирпиче по модели</i>	<i>Формовки по шаблону</i>
<i>10—20</i>	<i>20—30</i>	<i>30—50</i>	<i>10—15</i>	<i>5—15</i>



<i>Развес отливков</i>	<i>Размеры опок, мм</i>			
	<i>а</i>	<i>б</i>	<i>в</i>	<i>г</i>
<i>Мелкие</i>	<i>20—30</i>	<i>35—60</i>	<i>50—75</i>	<i>0,5 от высоты модели</i>
<i>Средние</i>	<i>50—75</i>	<i>75—100</i>	<i>100—125</i>	<i>в полуформе</i>
<i>Крупные</i>	<i>125—175</i>	<i>150—200</i>	<i>175—200</i>	—

Вид формы		Расстояние, мм				
		от модели до стенок опоки	от модели до низа формы	от модели до верха формы	между отдельными моделями	
					для нижней полуформы	для верхней полуформы
Заливаемая по сырому	Мелкие	20—30	50—75	35—60	0,3 от высоты модели в полуформе	0,5 ОТ ВЫСОТЫ модели в полуформе
	Средние	50—75	100—125	75—100		
Заливаемая по сухому	Средние	75—125	100—150	100—150	75—125	
	Крупные	125—200	150—250	150—250	—	—

