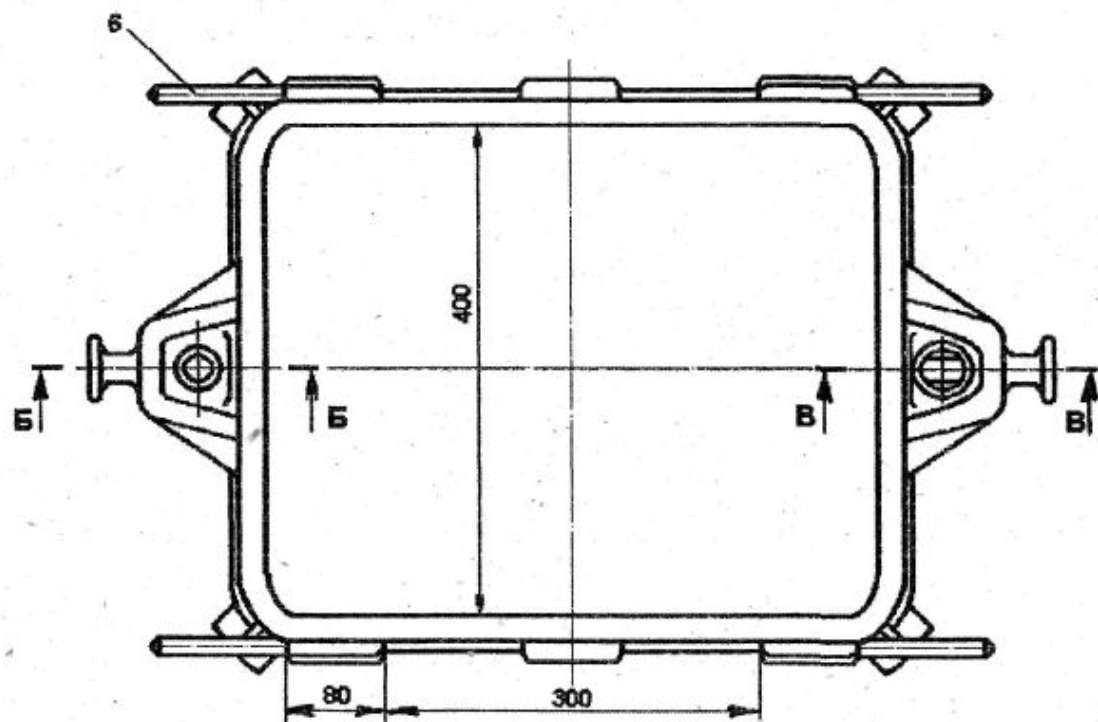
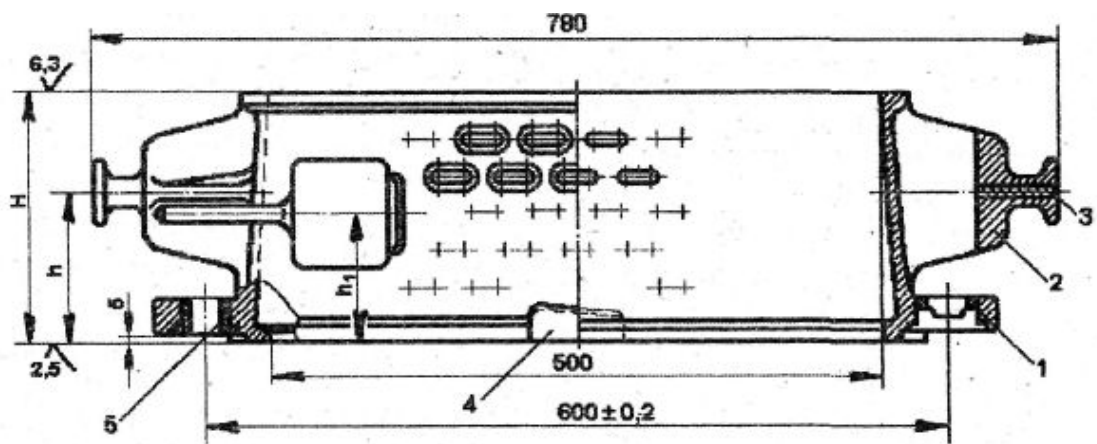
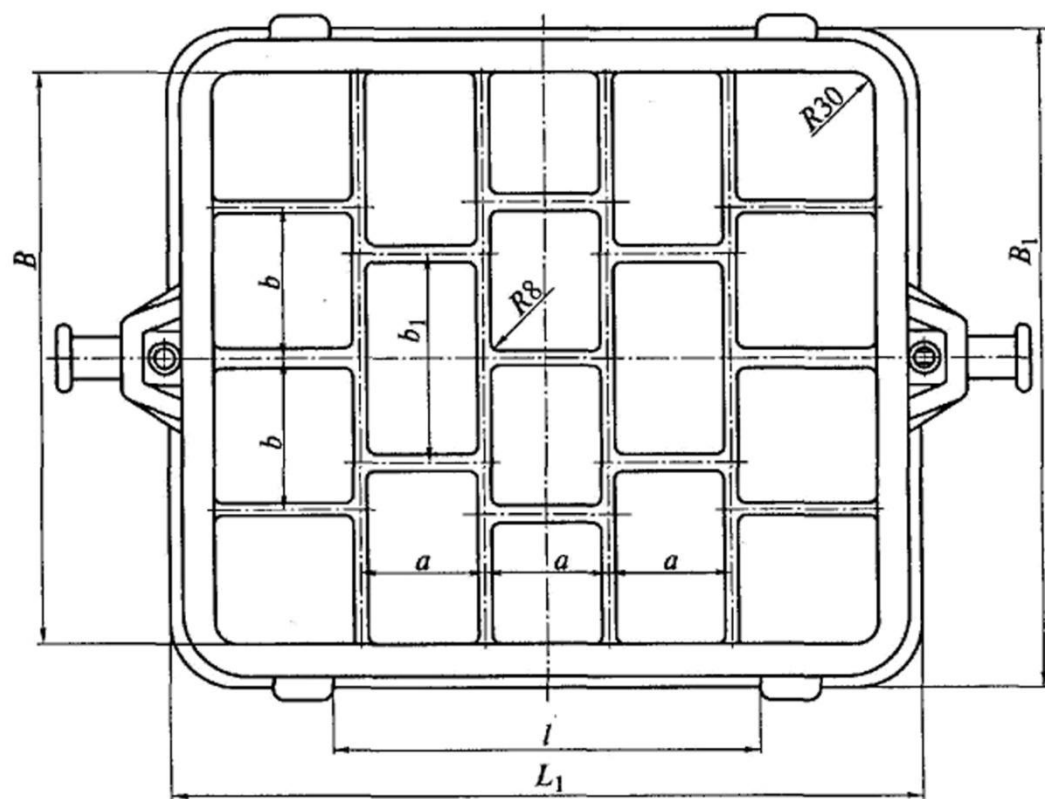
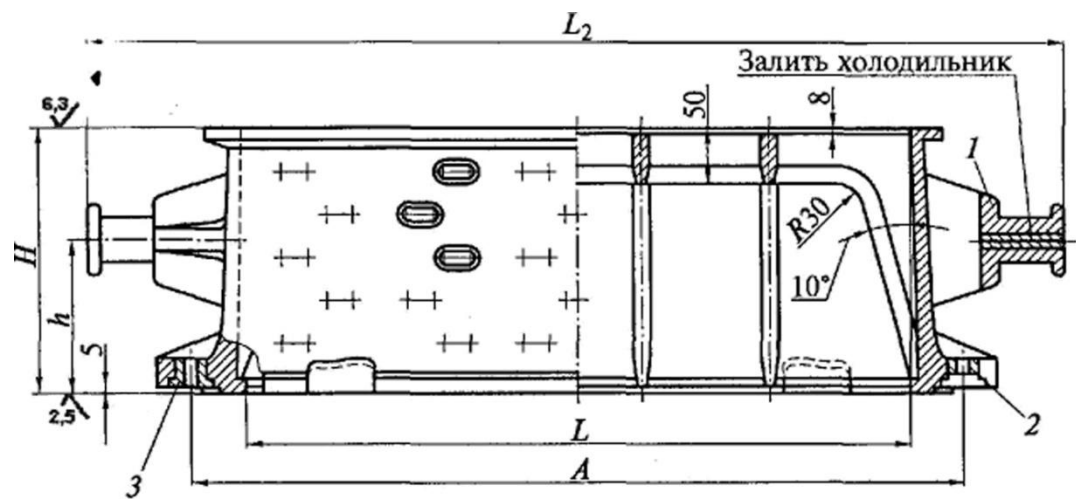
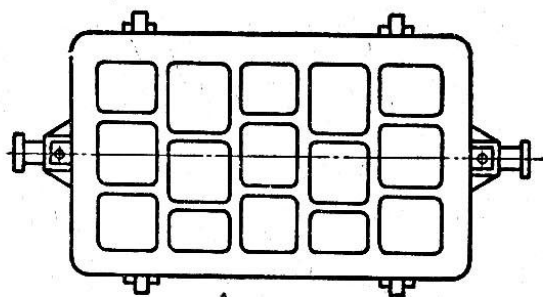
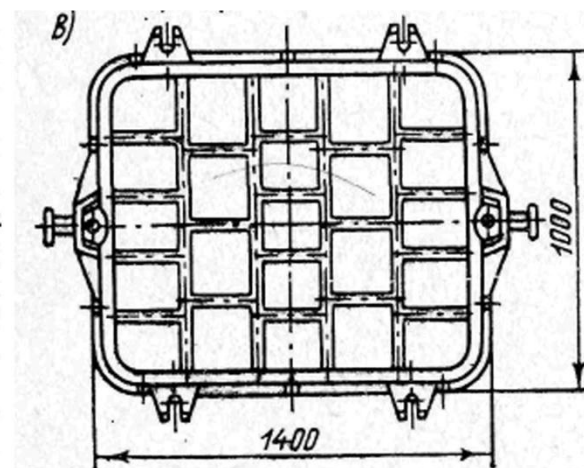
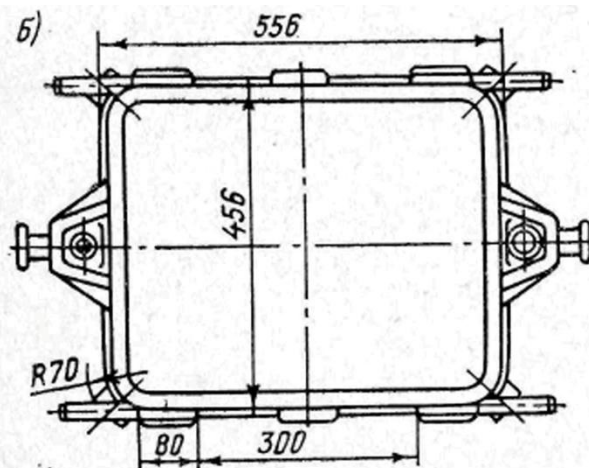
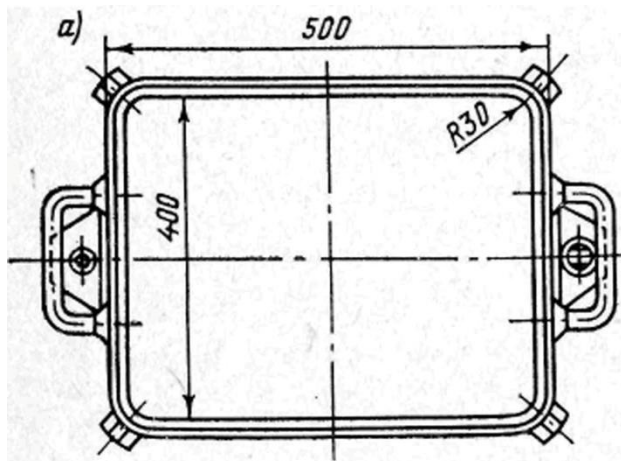


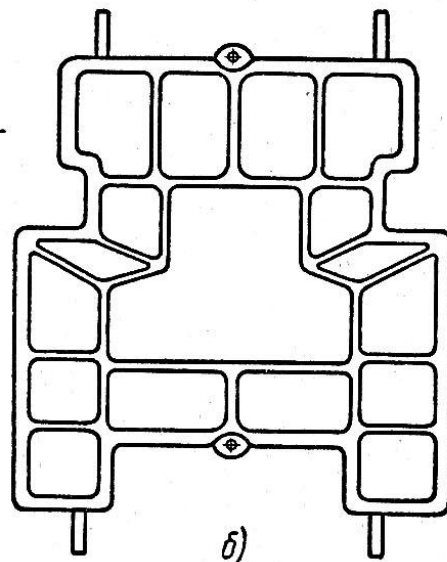
ОПОКИ



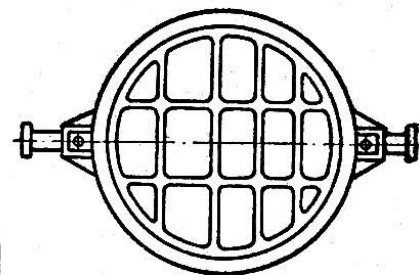




a)

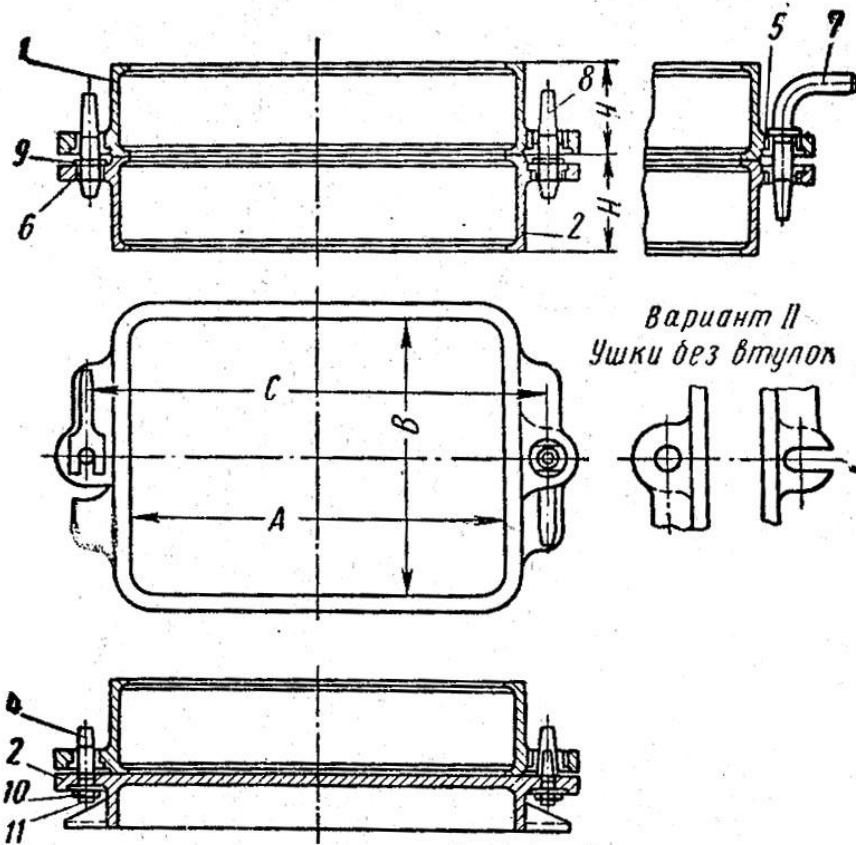


б)



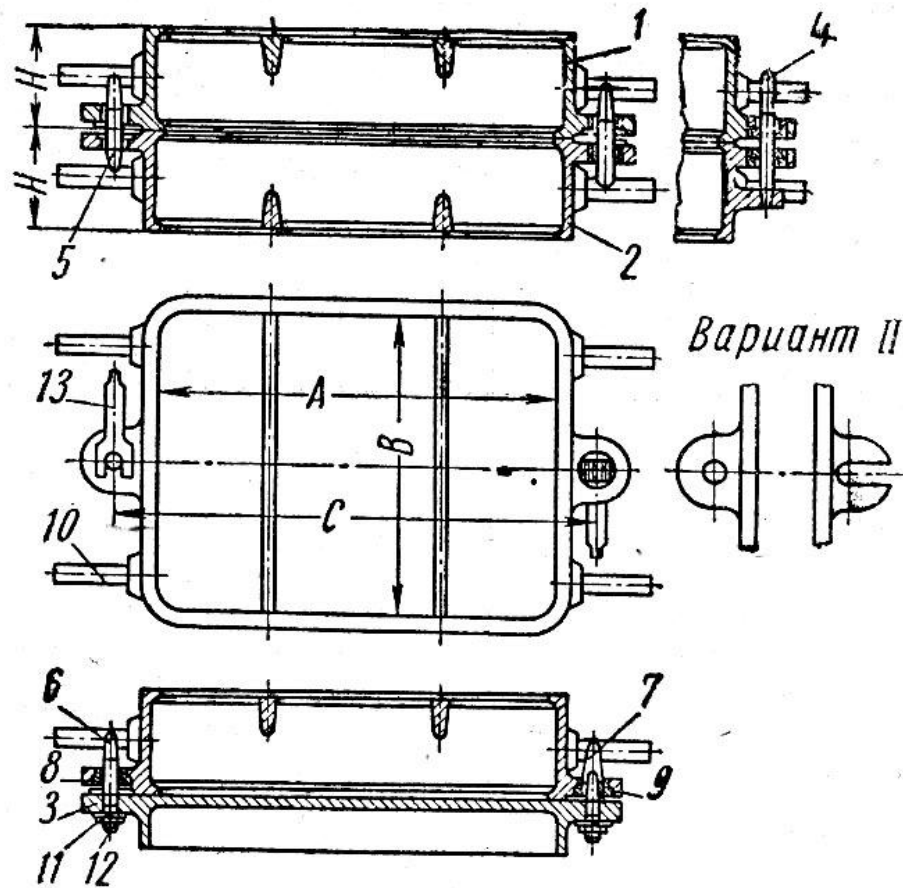
в)

Различные формы
опок.



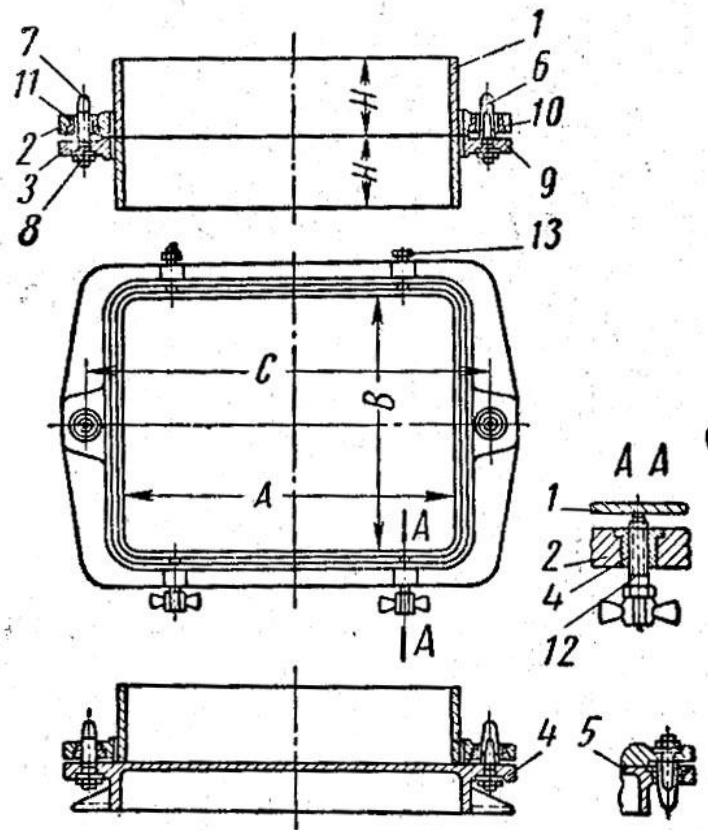
Опоки обычные:

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.



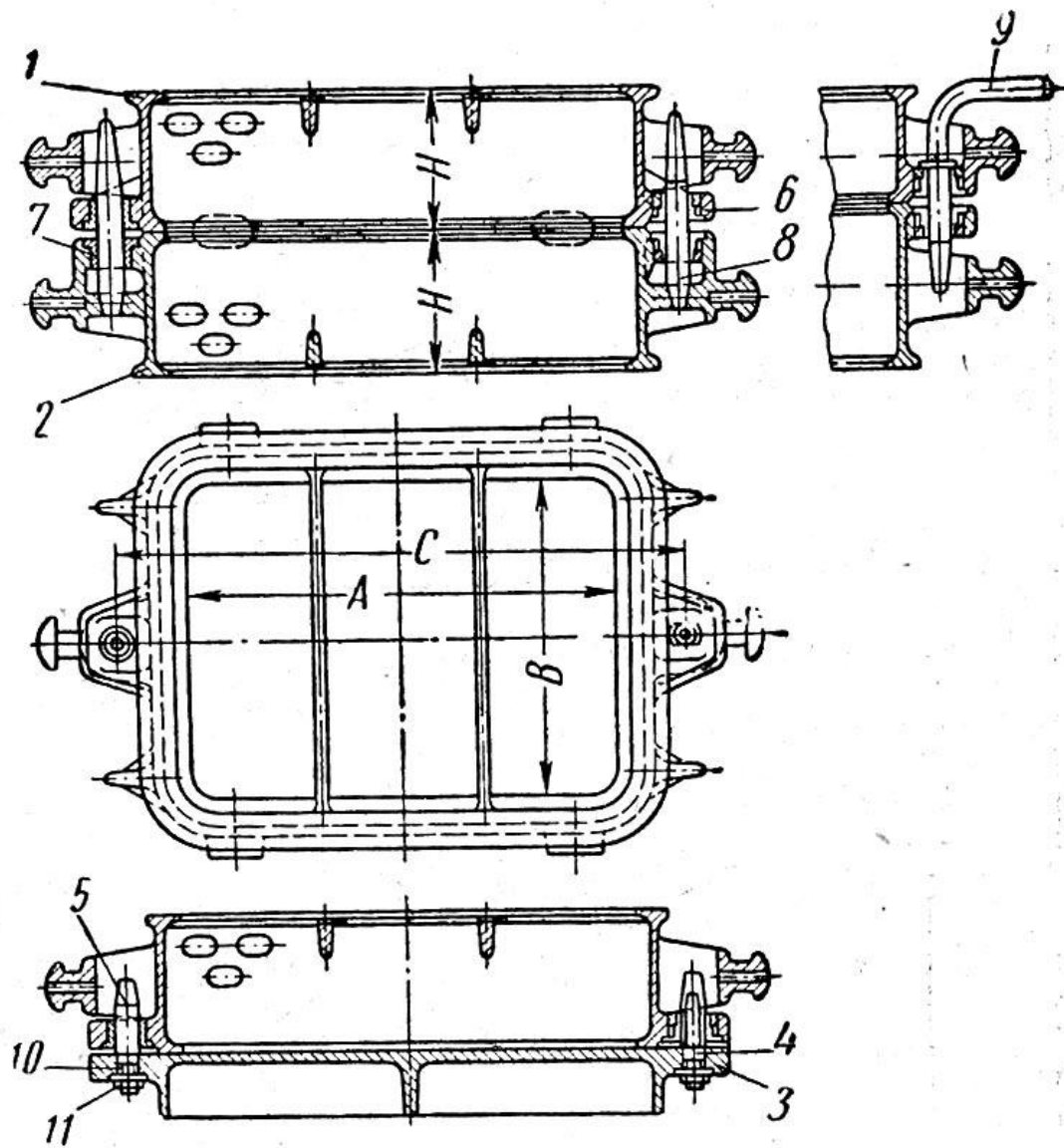
Опоки ручные большие:

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.

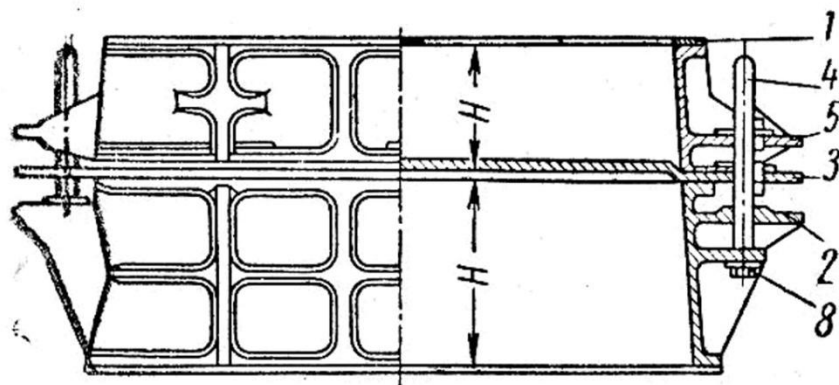


Рамочный вариант опоки:

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.

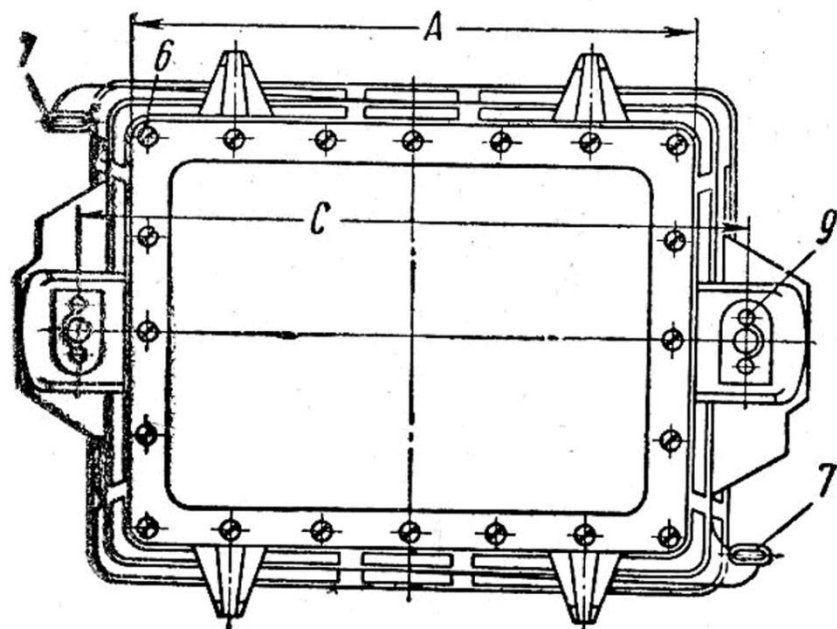


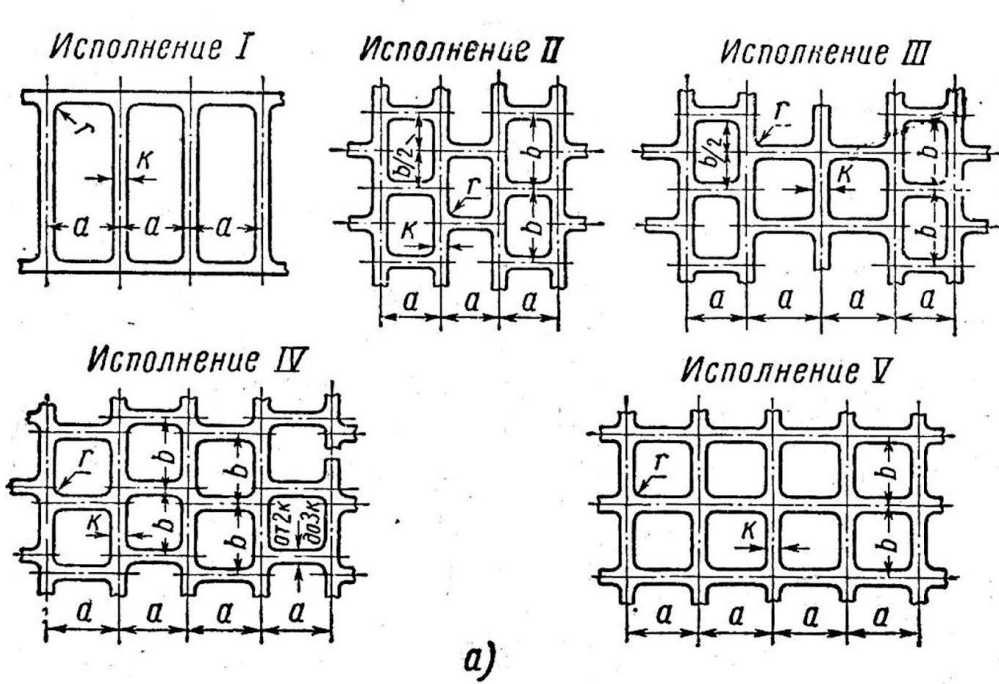
Опоки краново-ручные:



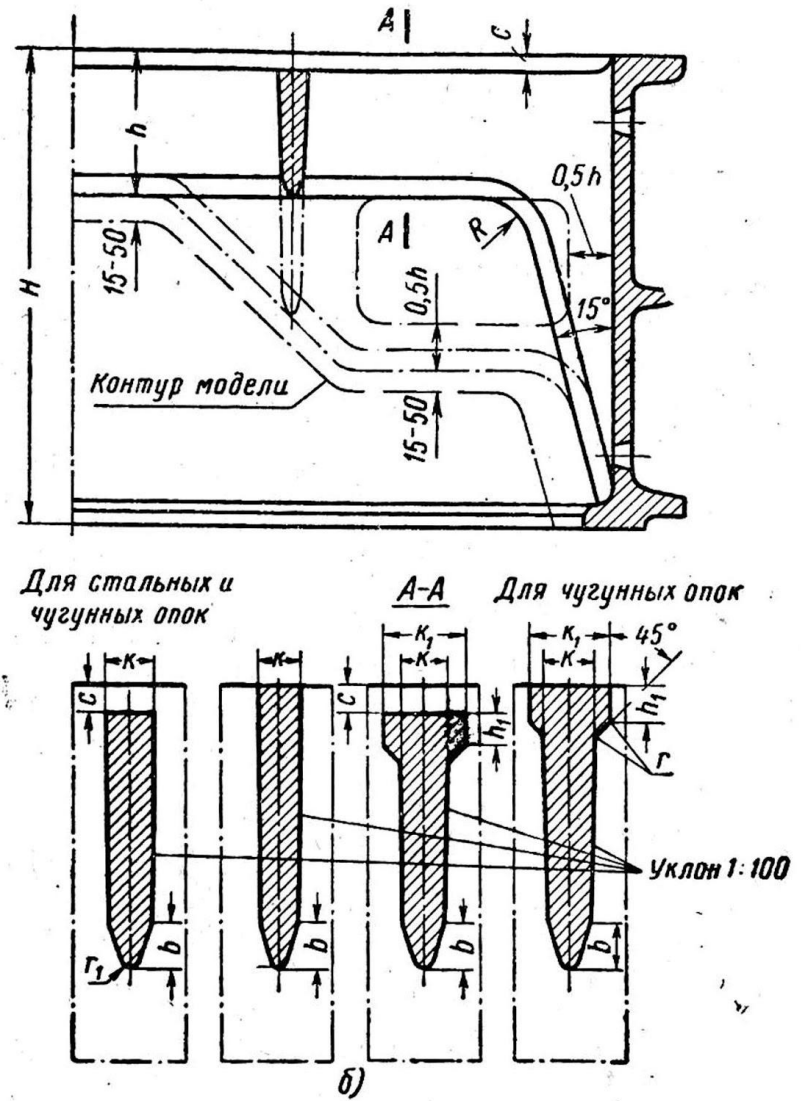
Съемная опока:

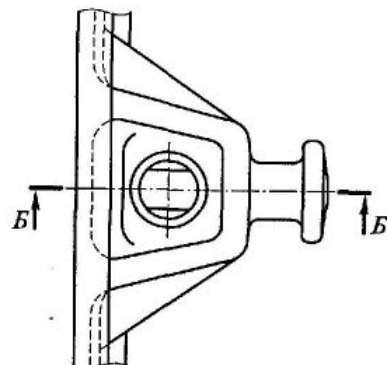
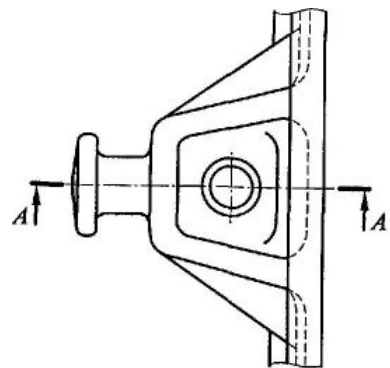
- 1 — опока верхняя; 2 — опока нижняя;
 3 — модельная плита; 4 — штырь; 5 — на-
 правляющая втулка; 6 — винт; 7 — нож;
 8 — гайка; 9 — гайка, размер $C = A_{\text{н}} +$
 $+ 120$.





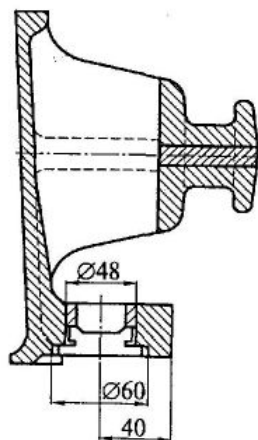
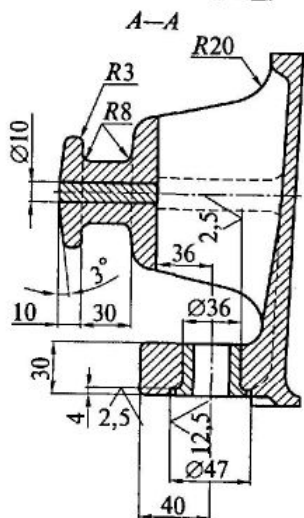
Фиг. 13. Нормаль на крестовины в опоках.





A-A

B-B

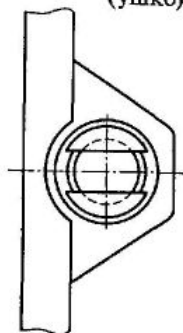
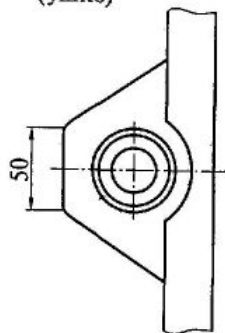


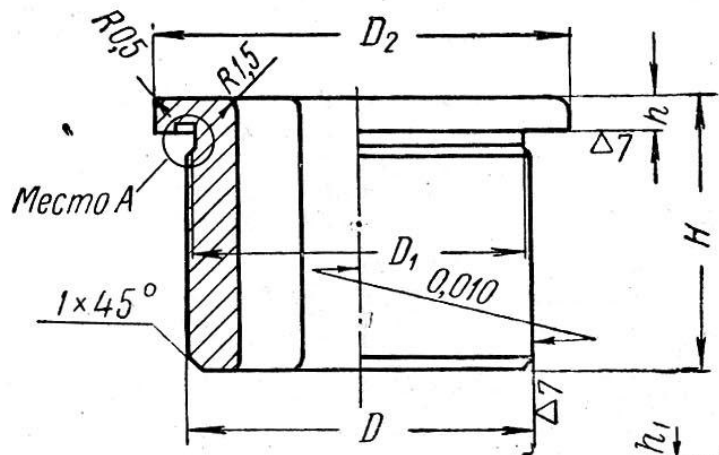
B ↑

Γ ↑

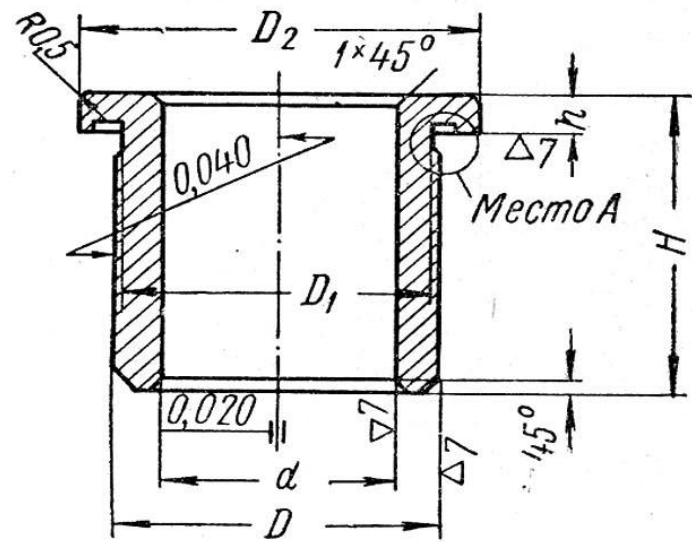
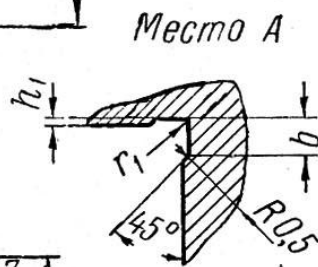
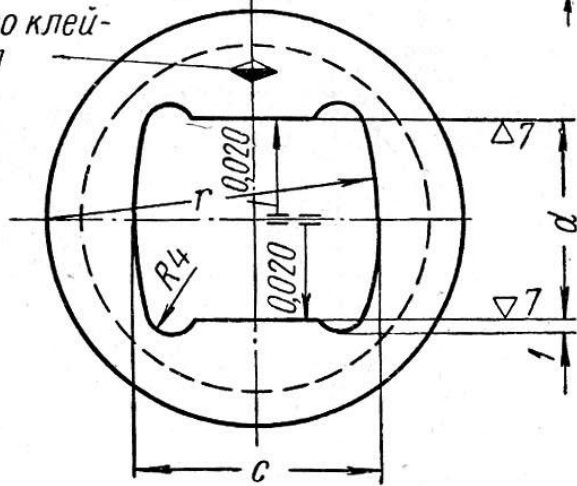
B
(ушко)

Γ
(ушко)

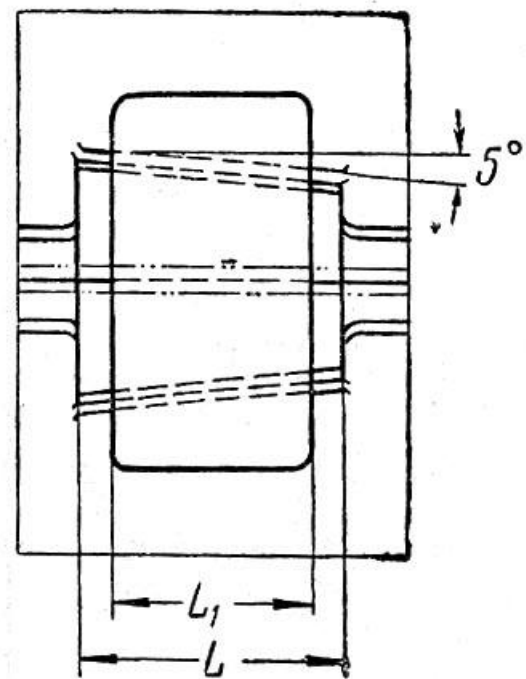
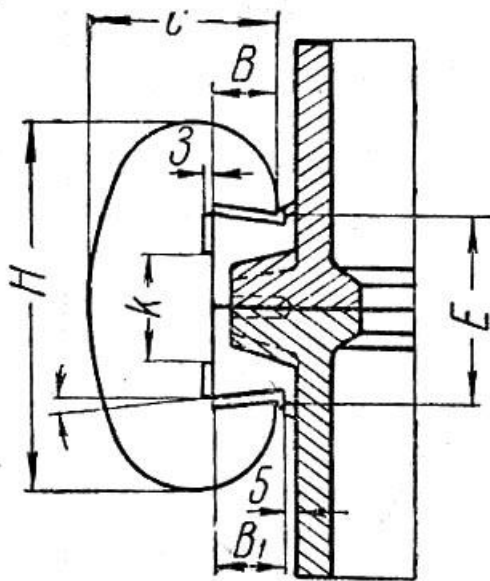
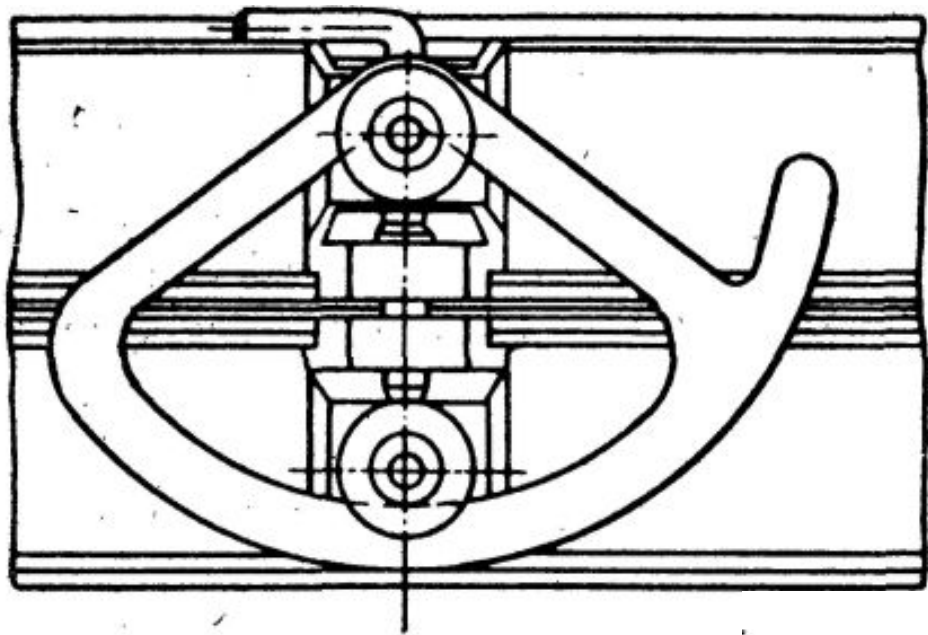


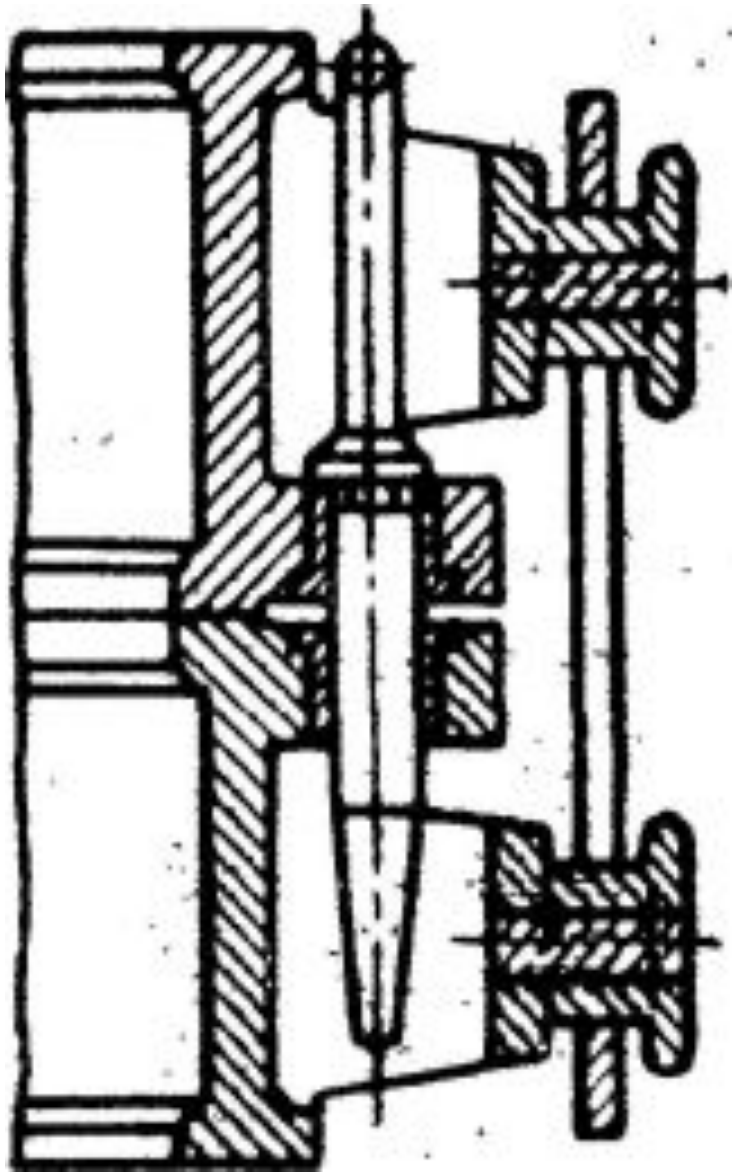


Место клей-
мения



a)





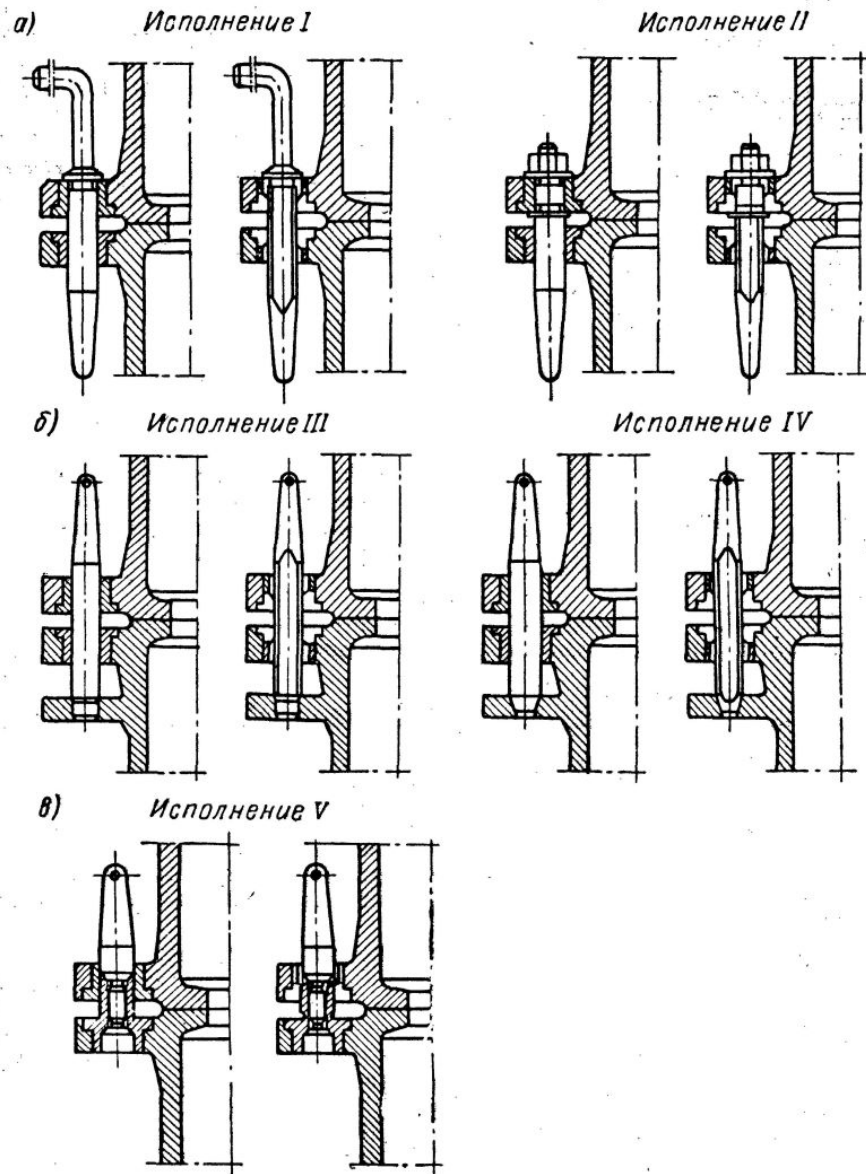
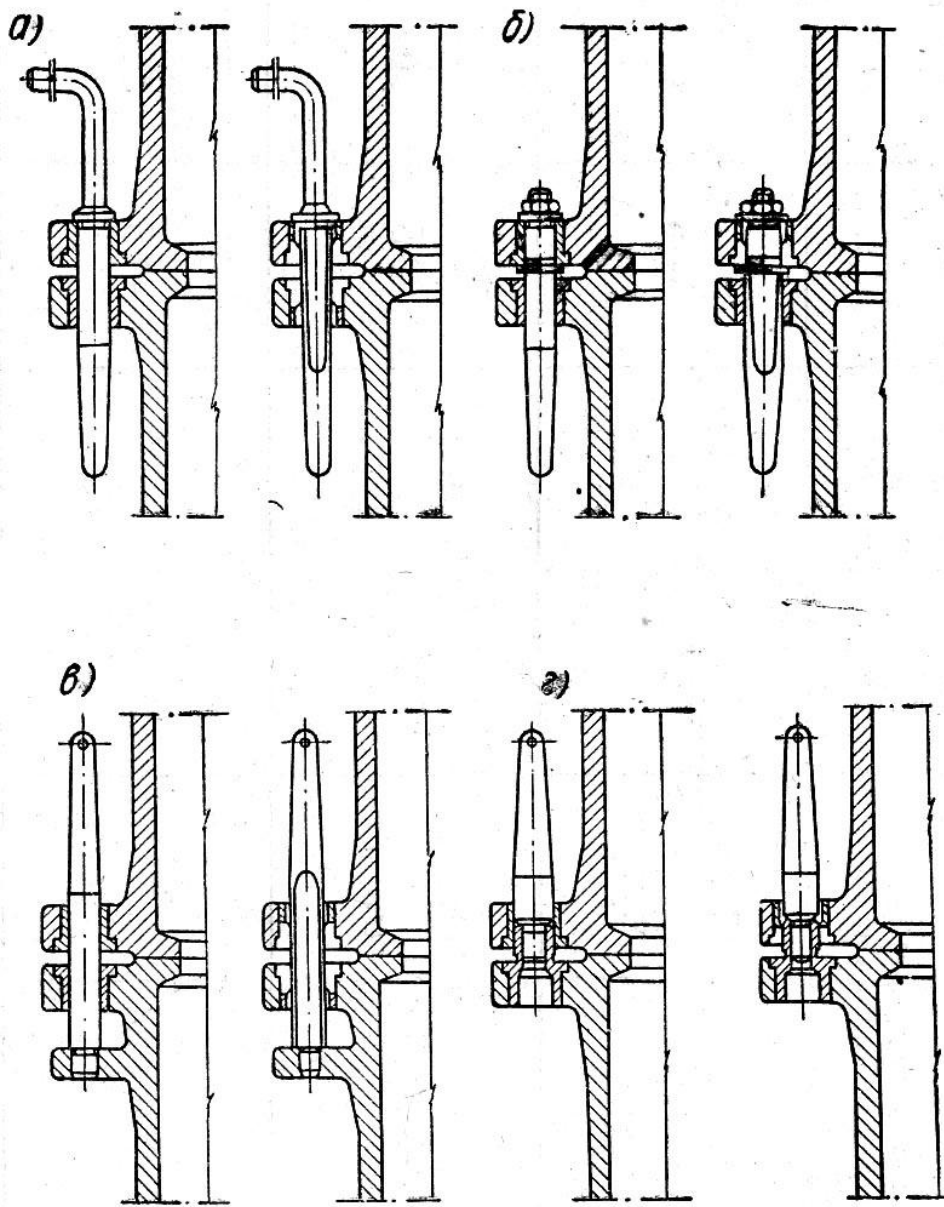
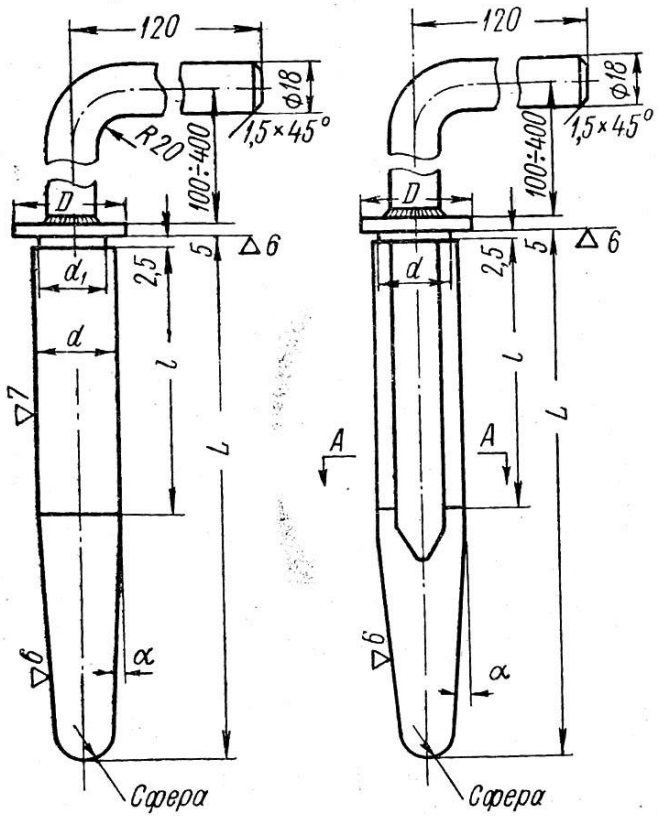


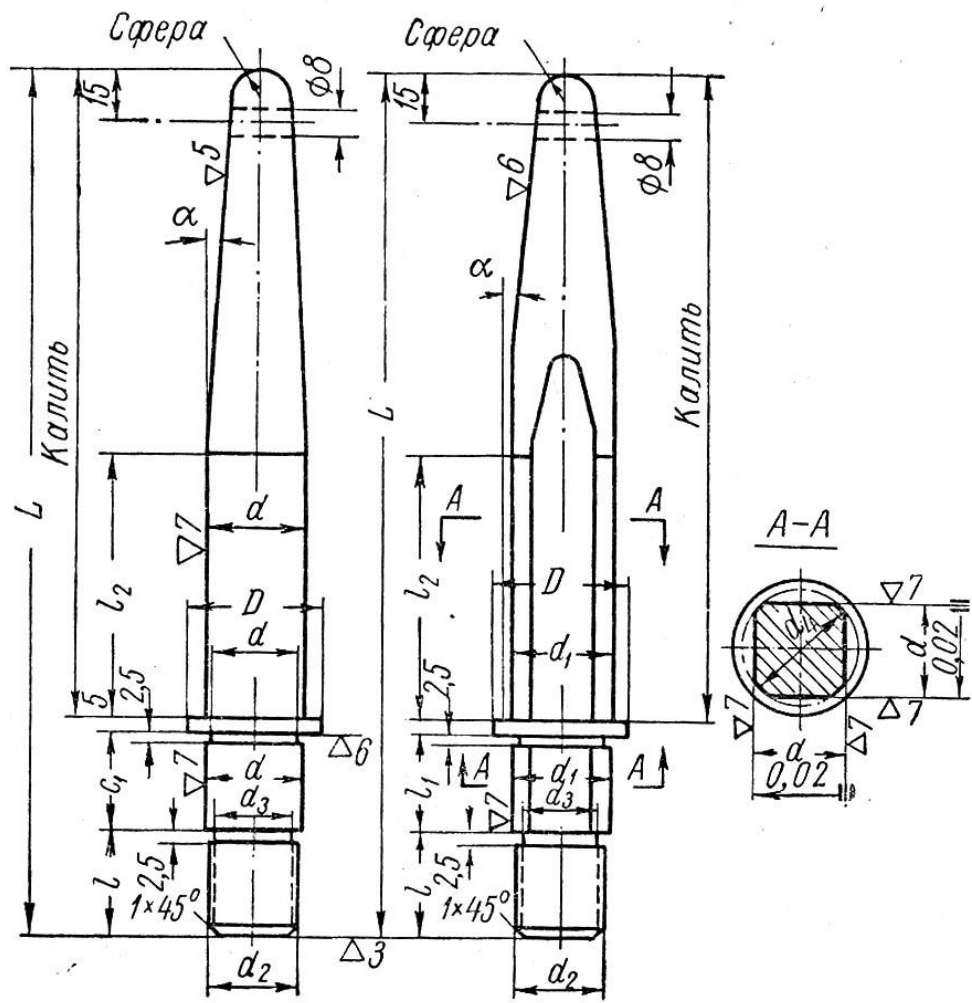
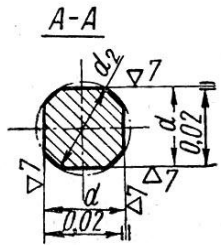
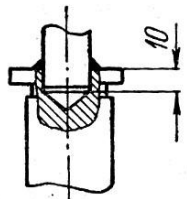
Рис. IV.10. Способы центрирования (спаривания) опок: а — штырем; б — на штырь; в — на штырь и втулку



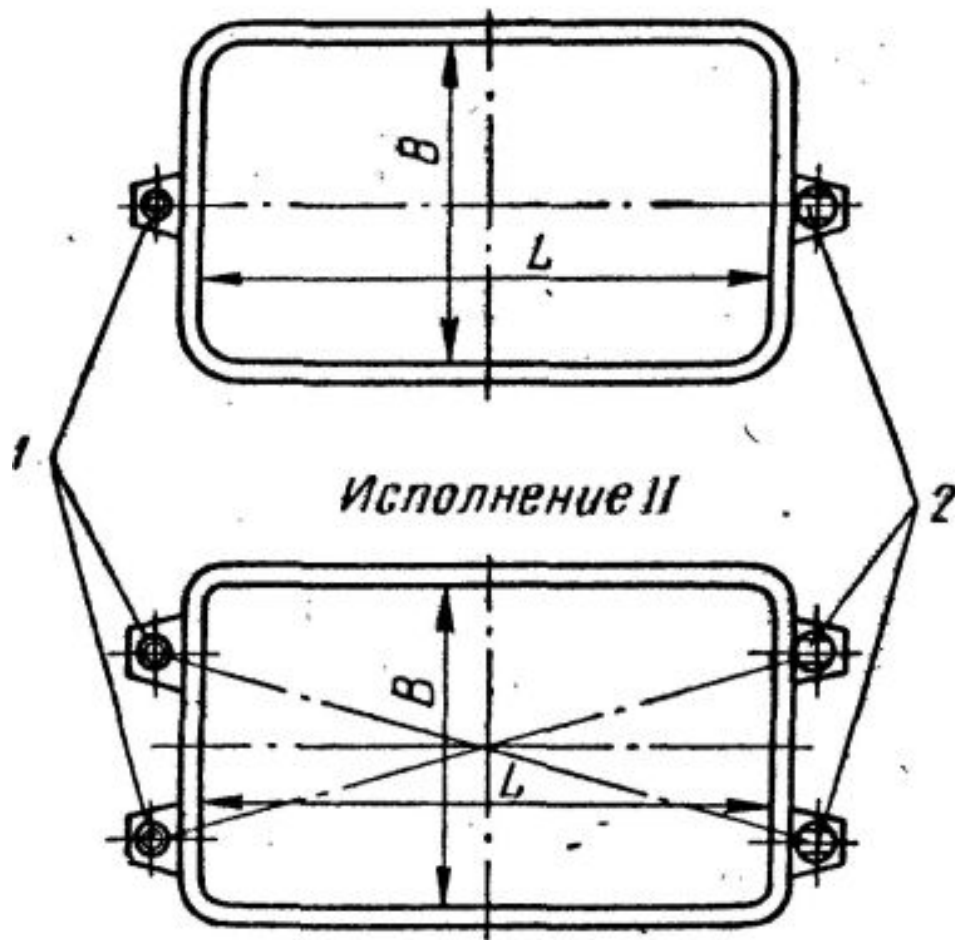
Фиг. 34. Способы центрирования (спаривания) опок:
а, б — „штырем“; *в* — „на штырь“; *г* — „на штырь и
штулку“.



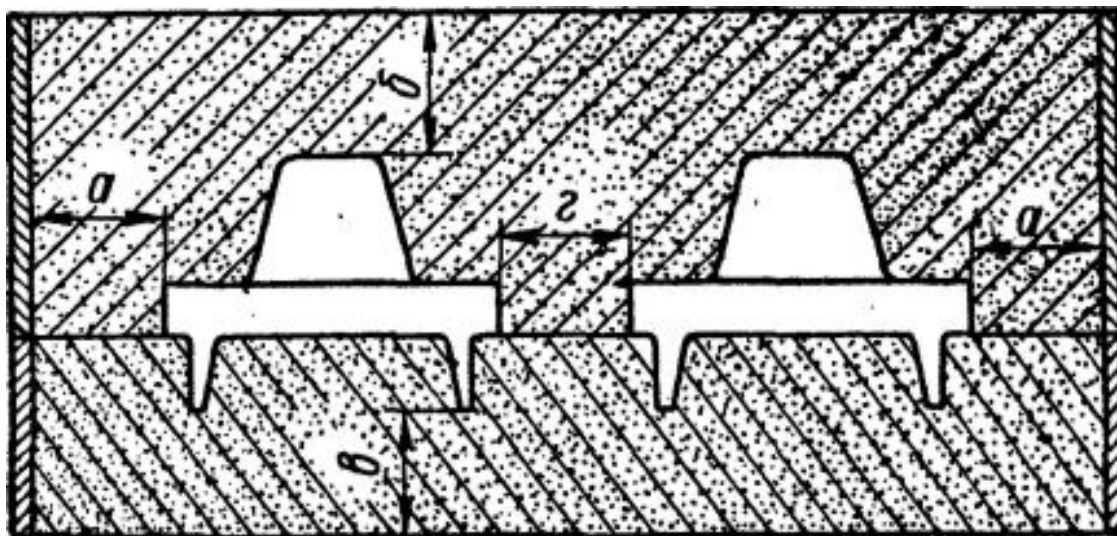
Место приварки



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
Залива- емая 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		
Залива- емая по сухому	Средние	75—125	100—150	100—150	75—125	
	Крупные	125—200	150—250	150—250	—	—

