

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 1200 ММ,
ВЫСОТОЙ от 200 до 400 ММ

Конструкция и размеры

Circular steel all-cast moulding boxes
having inside diameter 1200 mm, height from 200 to 400 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
14989-69*

Взамен
МН 1994-61

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

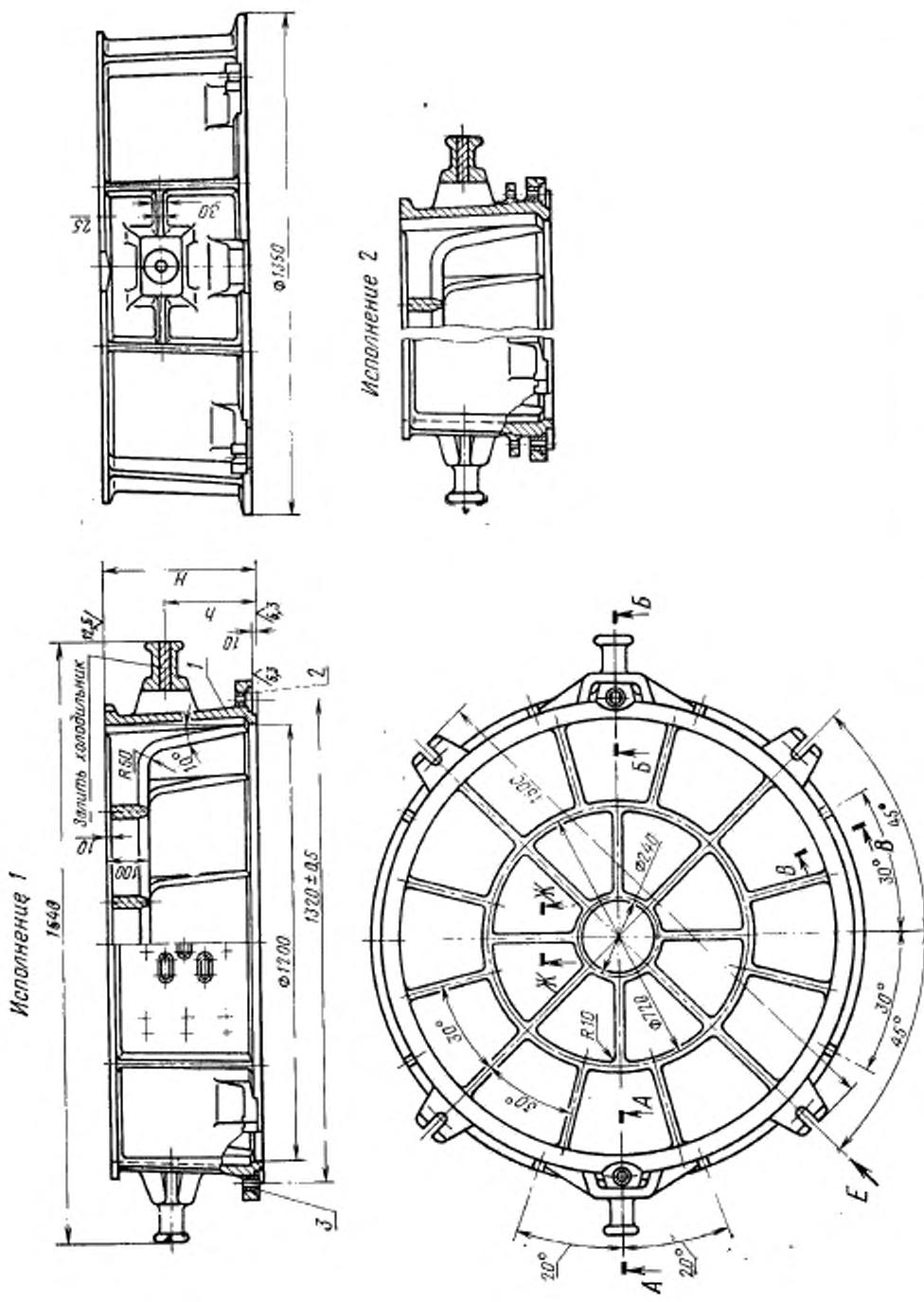
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

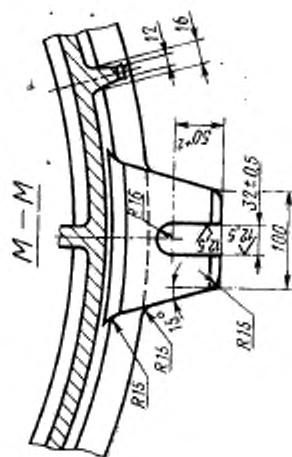
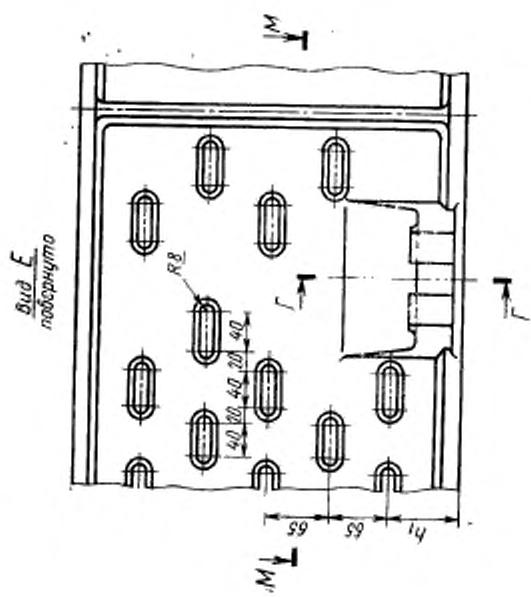
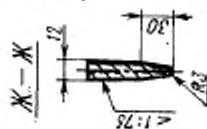
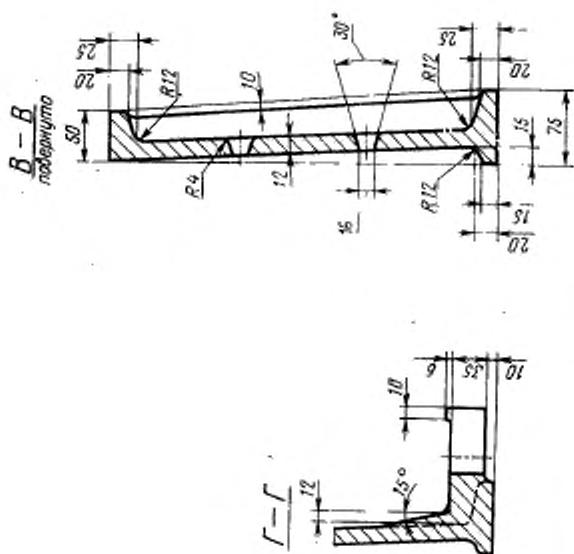
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые стальные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.



1—корпус; 2—шток; направляющие 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штука патрубок 0290-1063 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



При H сбрасыв. 250 ММ

Исполнение 1

$$\frac{A-A}{B-B} \quad \frac{A-A}{B-B} \quad \frac{B-B}{B-B}$$

111

Исполнение 2

Monographie?

4

$$\frac{\partial u}{\partial \sigma} \frac{K}{u}$$

20
22

15

49

Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		H (пред. откл. $\pm 1,5$)	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг					
Исполнения		Исполнения											
1	2	1	2										
0273-0051	0273-0052			200	120	68	2	188					
0053	0054			250	150	60	3	210					
0055	0056			300	180	52	4	332					
0273-0057	0273-0058			400	240	70	5	376					

Пример условного обозначения опоки $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0273-0057 ГОСТ 14989—69

То же, исполнения 2:

Опока 0273-0058 ГОСТ 14989—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
- По требованию заказчика допускается:
 - применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
 - выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
- Неуказанные радиусы — 8 мм.
- В местах сопряжения ребер, цапф, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.
- Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.