

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
КРУГЛЫЕ С УПРОЩЕННЫМ ПРОФИЛЕМ СТЕНОК ДИАМЕТРОМ
В СВЕТУ: 400; 500 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 200 мм**

**ГОСТ
14974-69***

Конструкция и размеры

Circular steel all-cast moulding boxes with simplified wall
profile having inside diameter 400; 500 mm, height from 75 to 200 mm.
Construction and dimensions

**Взамен
МН 1979-61**

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

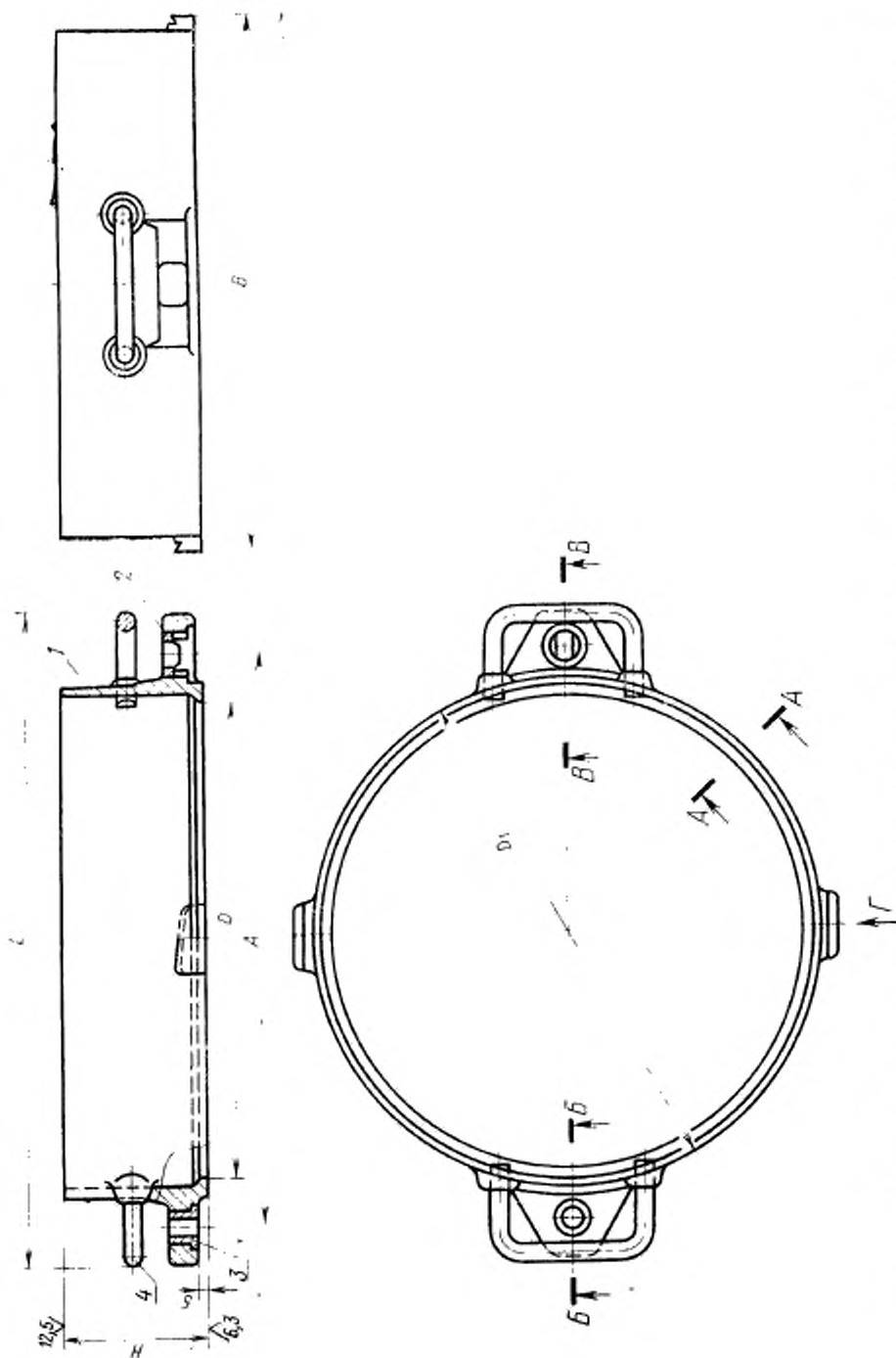
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

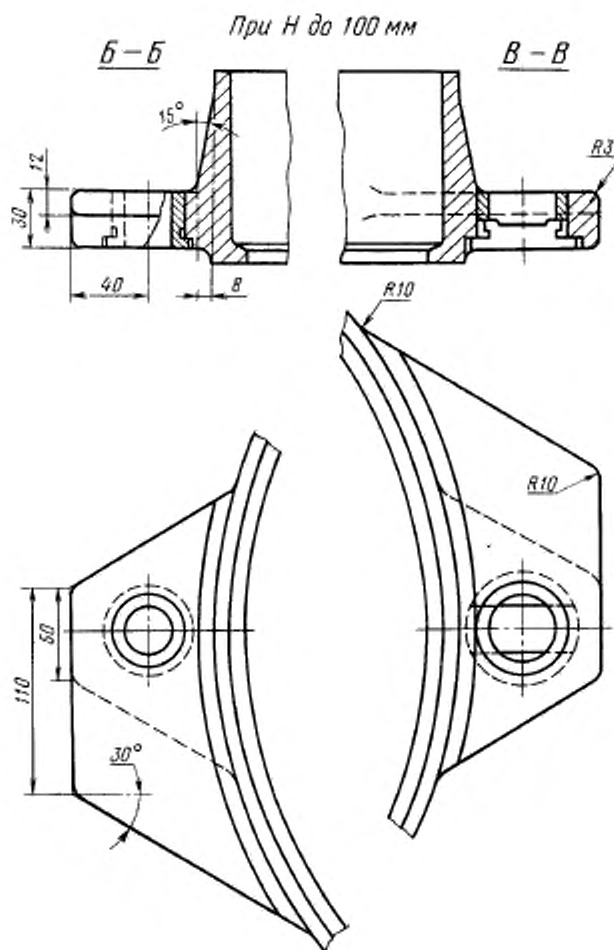
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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—штулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 4—схема 0298-0601 ГОСТ 15021—69 (1 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок	Применение- месть	D	H (преж. откл. $\pm 1,5$)	A (преж. откл. $\pm 0,2$)	D_1	L \approx	B	Масса, кг
0263.0001		400	75	500	434	—	480	7,2
0002			100			—		9,5
0003			125			560		12,0
0004			150					14,0
0005			200					18,0
0006		500	75	600	534	—	580	8,5
0007			100			—		11,5
0008			125			670		13,7
0263.0009			150					16,0

Пример условного обозначения опоки $D=500$ мм, $H=150$ мм:

Опока 0263-0009 ГОСТ 14974—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1351 ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.