

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 400; 500 мм,
ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм****Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter
400; 500 mm, height from 100 to 200 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14999-69***

Взамен
МН 2004-61

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

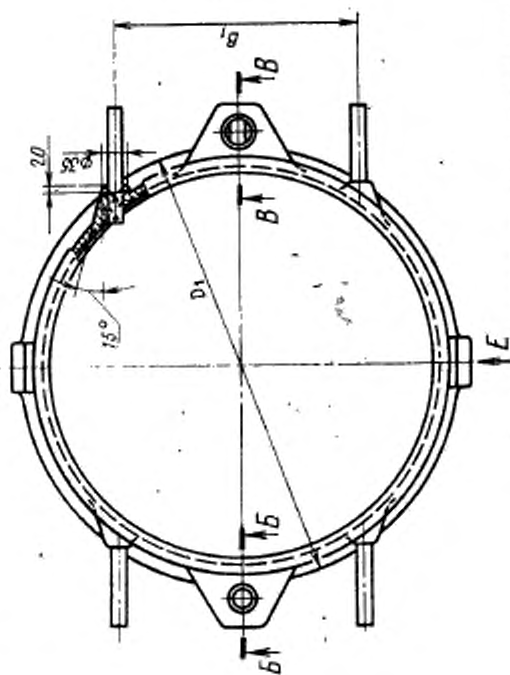
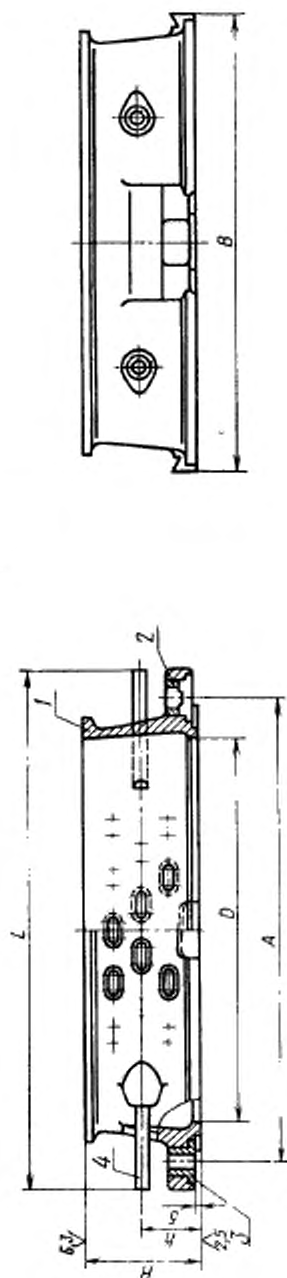
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

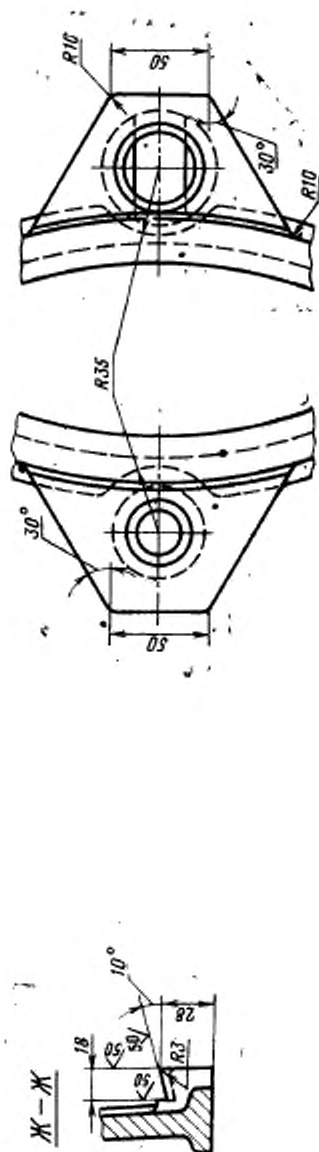
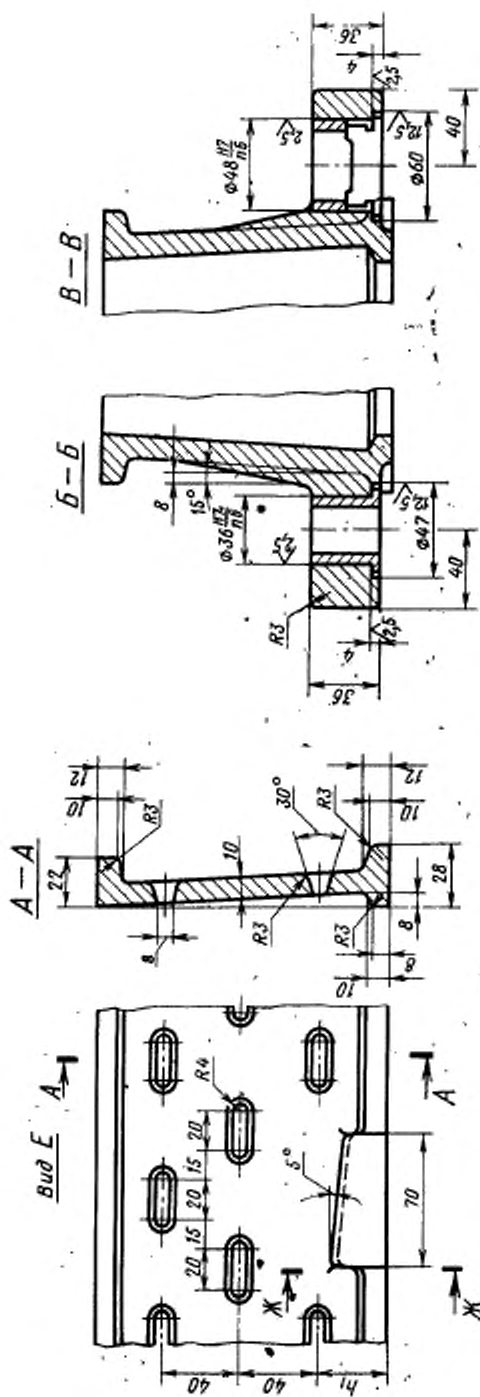
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
4—ручка 0298-0301 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок	Примени- мость	D	H (преж. откл. $\pm 1,5$)	A (преж. откл. $\pm 0,2$)	D_1	L \approx	B	B_1	h	h_1	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
0261-0021		400	100	500	456	595	480	240	50	30	2	12,5
0022			125						63	42		15,5
0023			150						75	35	3	18,6
0024			200						120	40	4	25,0
0025		500	100	600	556	690	580	280	50	30	2	16,5
0026			125						63	42		20,0
0261-0027			150						75	35	3	23,5

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

Опока 0261-0027 ГОСТ 14999—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ручек, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.