

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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

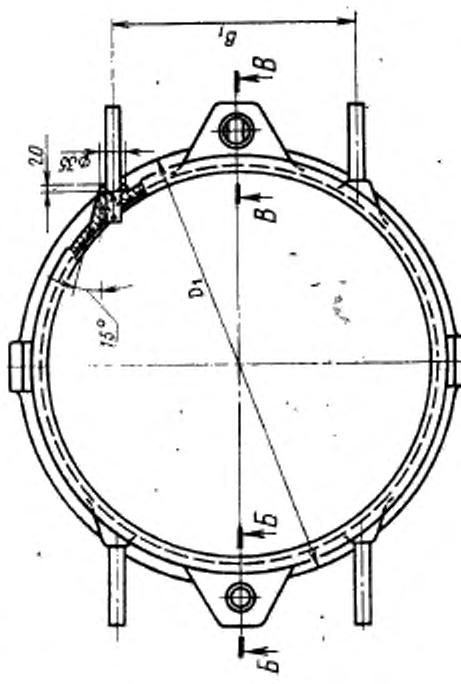
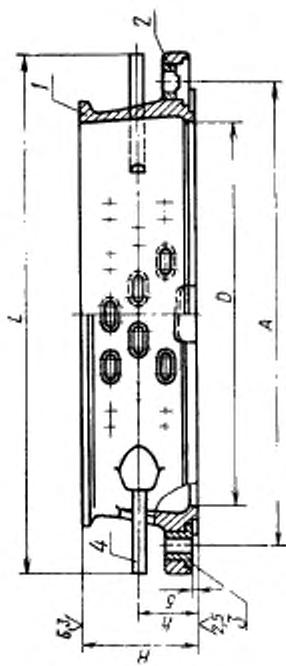
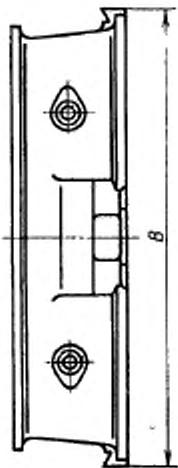
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

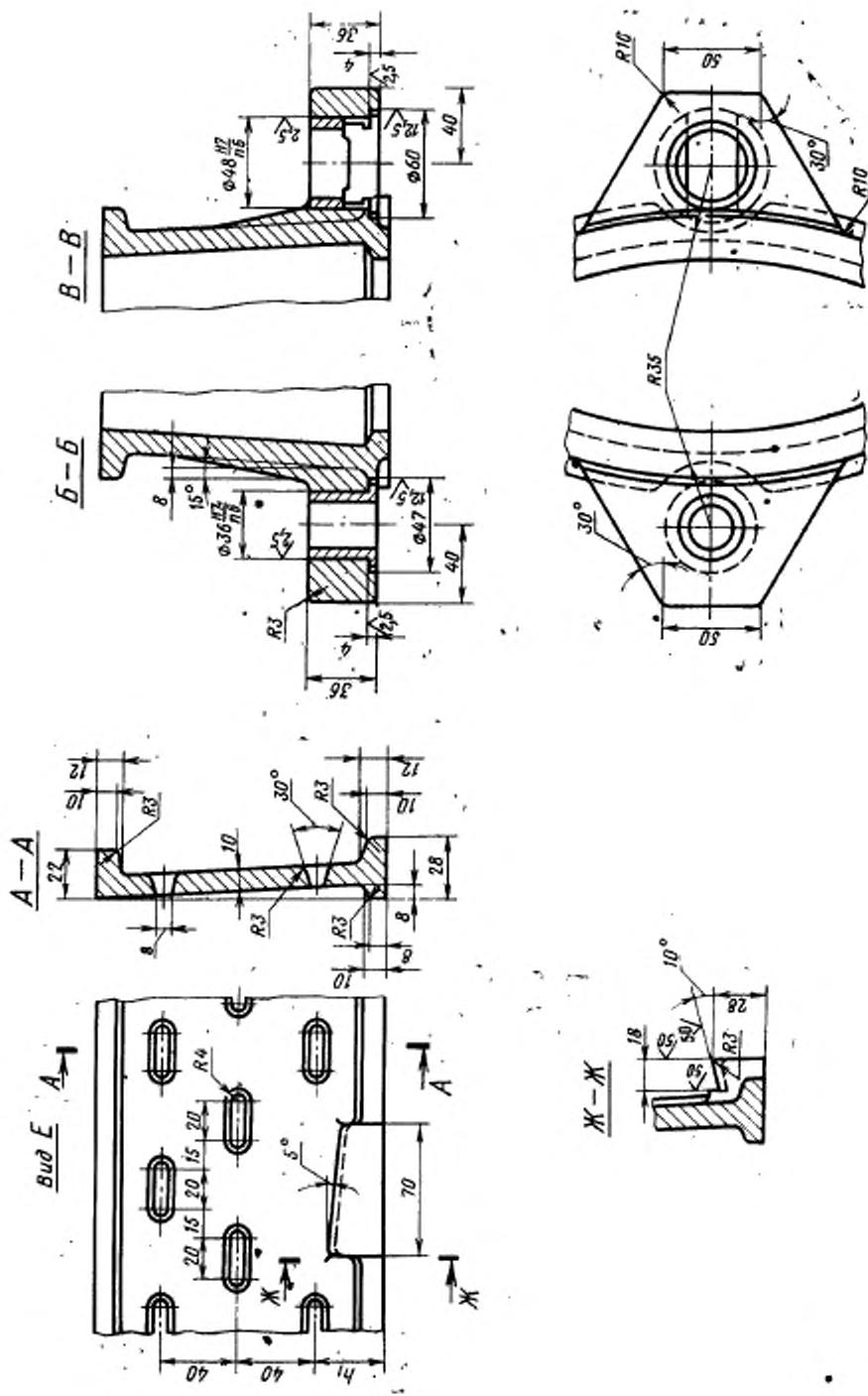
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

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—штука направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3—штука неподвижная 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
4—рука 0298-0301 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опоки	Применя-емость	<i>D</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$)	<i>D₁</i>	<i>L₁</i>	<i>B</i>	<i>B₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Количество рядов вентиляционных 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		18,6
0024			200						120	40		25,0
0025			100						50	30		16,5
0026			125						63	42		20,0
0261-0027			150						75	35		23,5

Пример условного обозначения опоки $D=500$ 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 опоки — по ГОСТ 8909—75.