

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 400 до 500 мм,
ШИРИНОЙ от 300 до 400 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм
Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 400 to 500 mm,
width from 300 to 400 mm, height from 100 to 200 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14975-69***

Взамен
МН 1980-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен

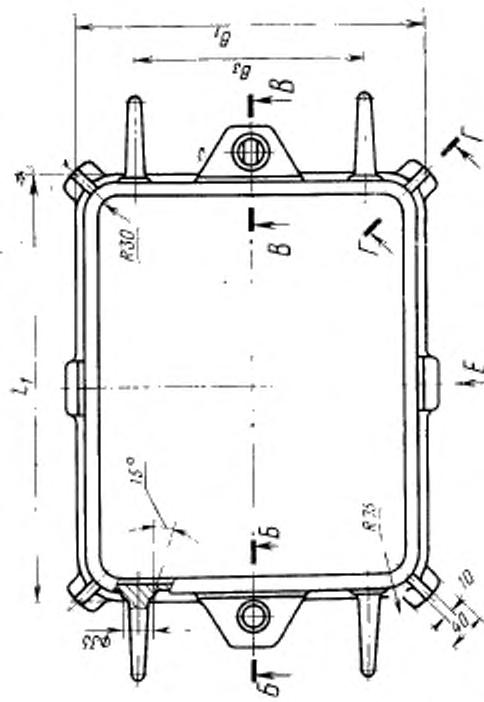
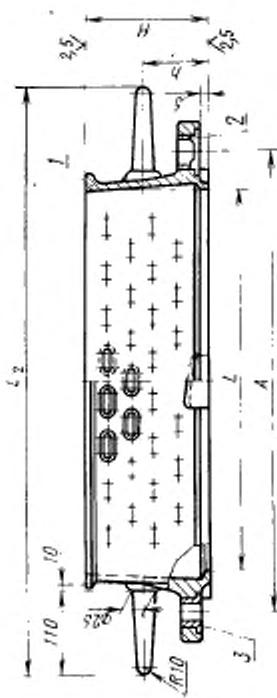
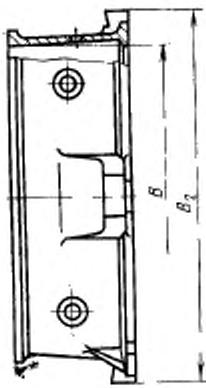
с 01.01.1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

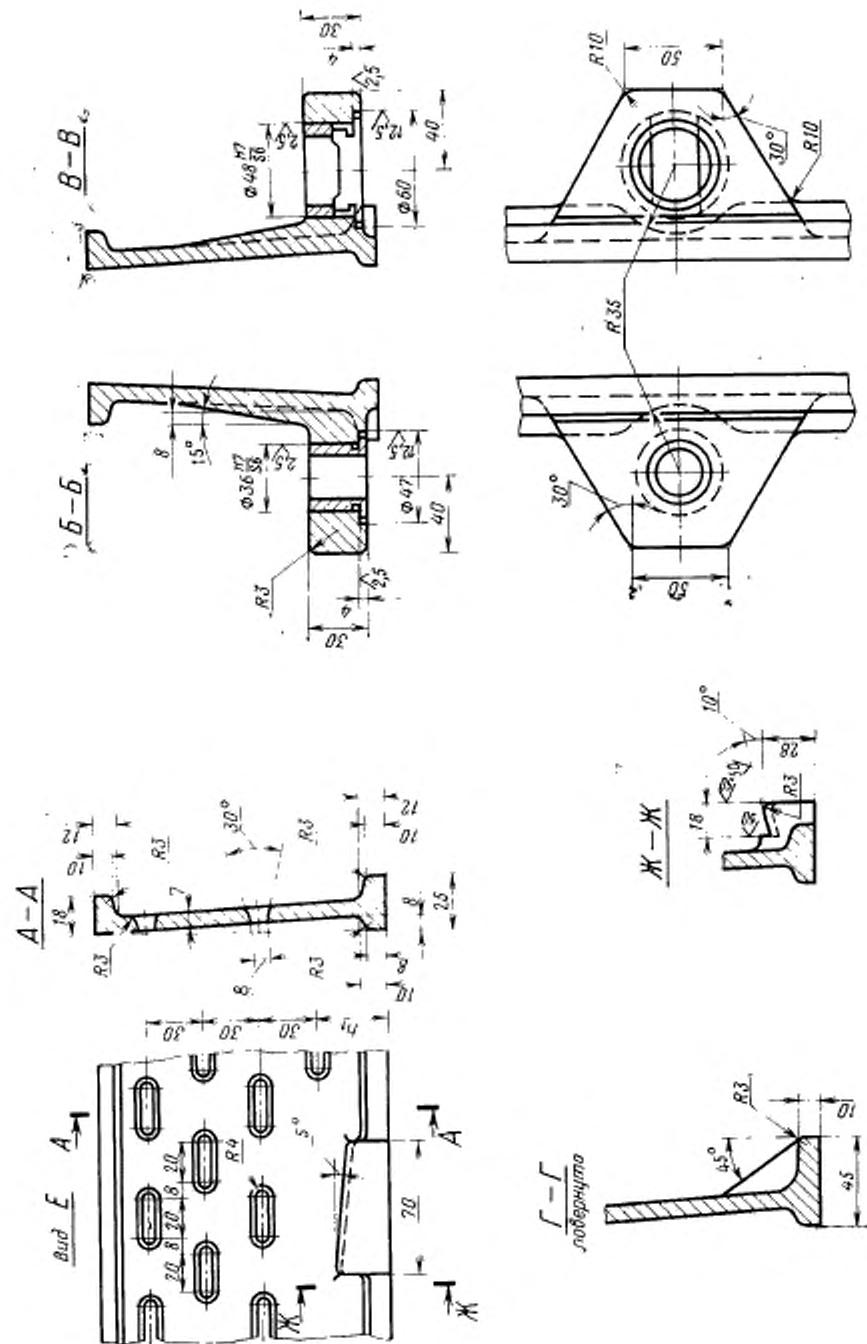
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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—втулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).



Размеры в мм

| Обозначение опоки | Применяемость | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$) | <i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$) | <i>L₁</i> | <i>L₂</i> = | <i>B₁</i> | <i>B₂</i> | <i>B₃</i> | <i>R</i> | <i>R₁</i> | Количество рядов вентиляционных отверстий | Масса, кг | |
|-------------------|---------------|----------|----------|--|--|----------------------|---------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------|----------------------|---|-----------|------|
| 0262-0031 | | | | 100 | | | | | | | 50 | 35 | 2 | 13,5 | |
| 0032 | | 400 | 300 | 125 | | 500 | 450 | 660 | 350 | 380 | 240 | 63 | 32 | 3 | 15,5 |
| 0033 | | | | 150 | | | | | | | 75 | 30 | 4 | 17,5 | |
| 0034 | | | | 200 | | | | | | | 120 | 40 | 5 | 21,5 | |
| 0035 | | | | 100 | | | | | | | 50 | 35 | 2 | 15,0 | |
| 0036 | | 450 | 350 | 125 | | 550 | 500 | 710 | 400 | 430 | 260 | 63 | 32 | 3 | 17,4 |
| 0037 | | | | 150 | | | | | | | 75 | 30 | 4 | 19,8 | |
| 0038 | | | | 200 | | | | | | | 120 | 40 | 5 | 24,6 | |
| 0039 | | | | 100 | | | | | | | 50 | 35 | 2 | 17,0 | |
| 0040 | | 500 | 400 | 125 | | 600 | 550 | 760 | 450 | 480 | 280 | 63 | 32 | 3 | 20,0 |
| 0262-0041 | | | | 150 | | | | | | | 75 | 30 | 4 | 23,0 | |

Пример условного обозначения опоки *L*=500 мм, *H*=150 мм:

Опока 0262-0041 ГОСТ 14975—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1351 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.