

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ СТАЛЬНЫЕ
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 800; 1000 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

Конструкция и размеры

Circular steel all-cast moulding boxes
having inside diameter 800; 1000 mm, height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14983-69***

Взамен
МН 1988-61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

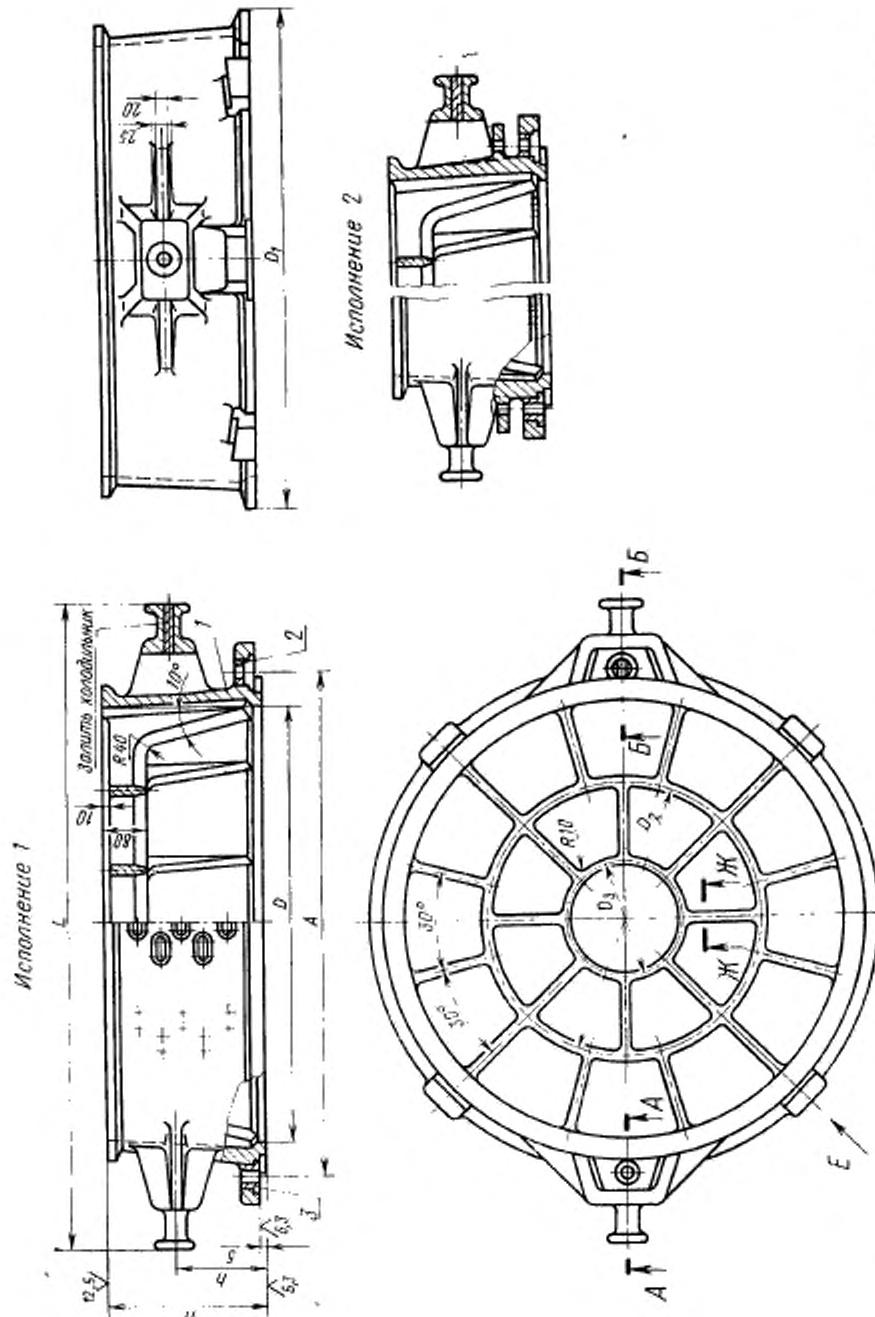
с 01.01 1971 г.
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

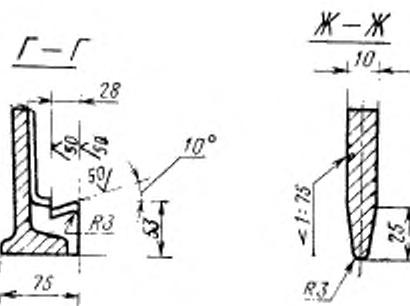
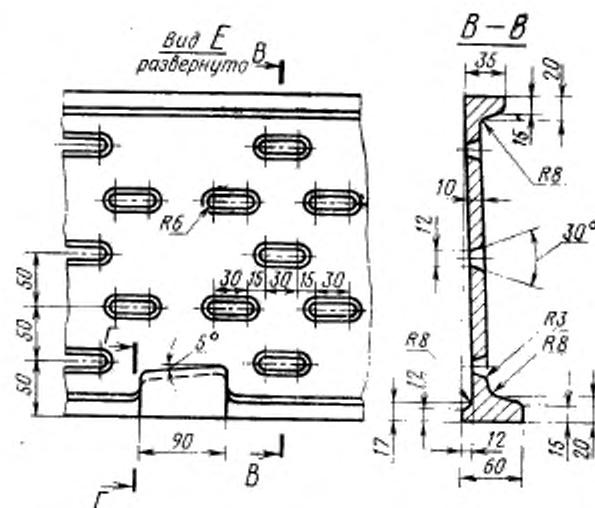
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

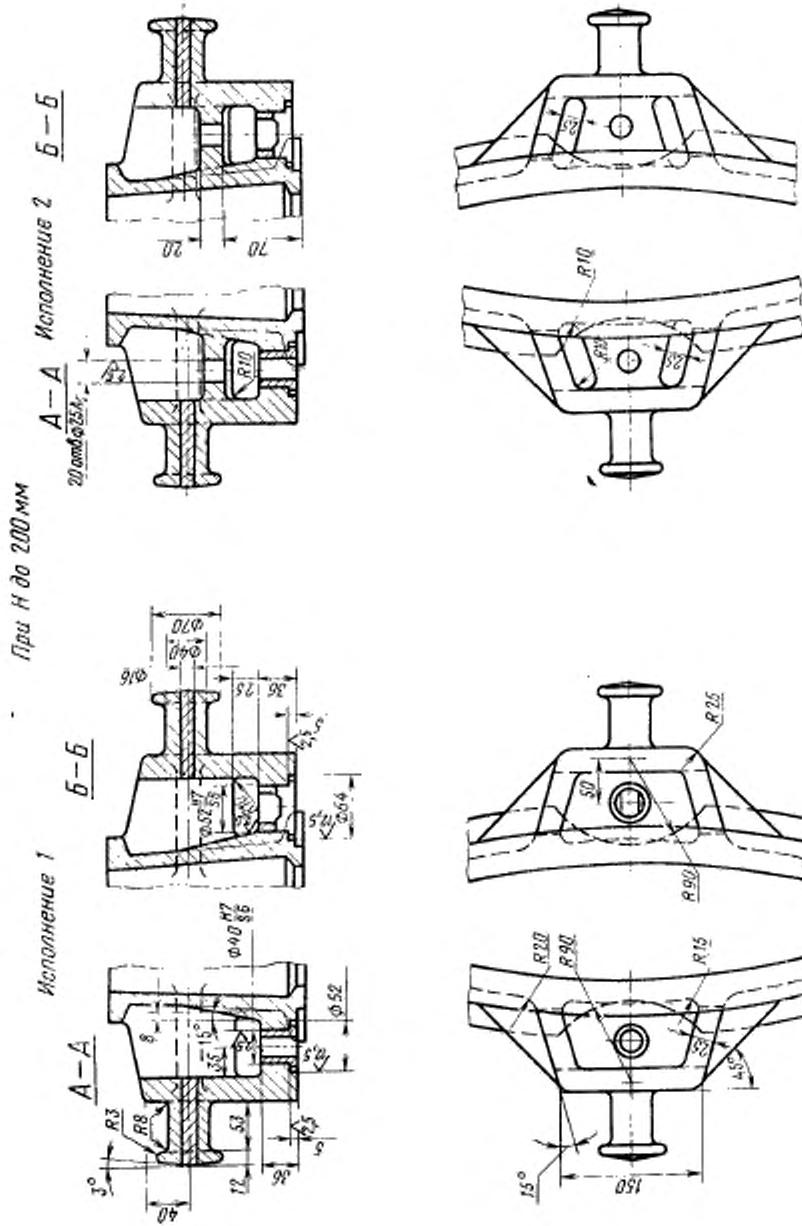
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

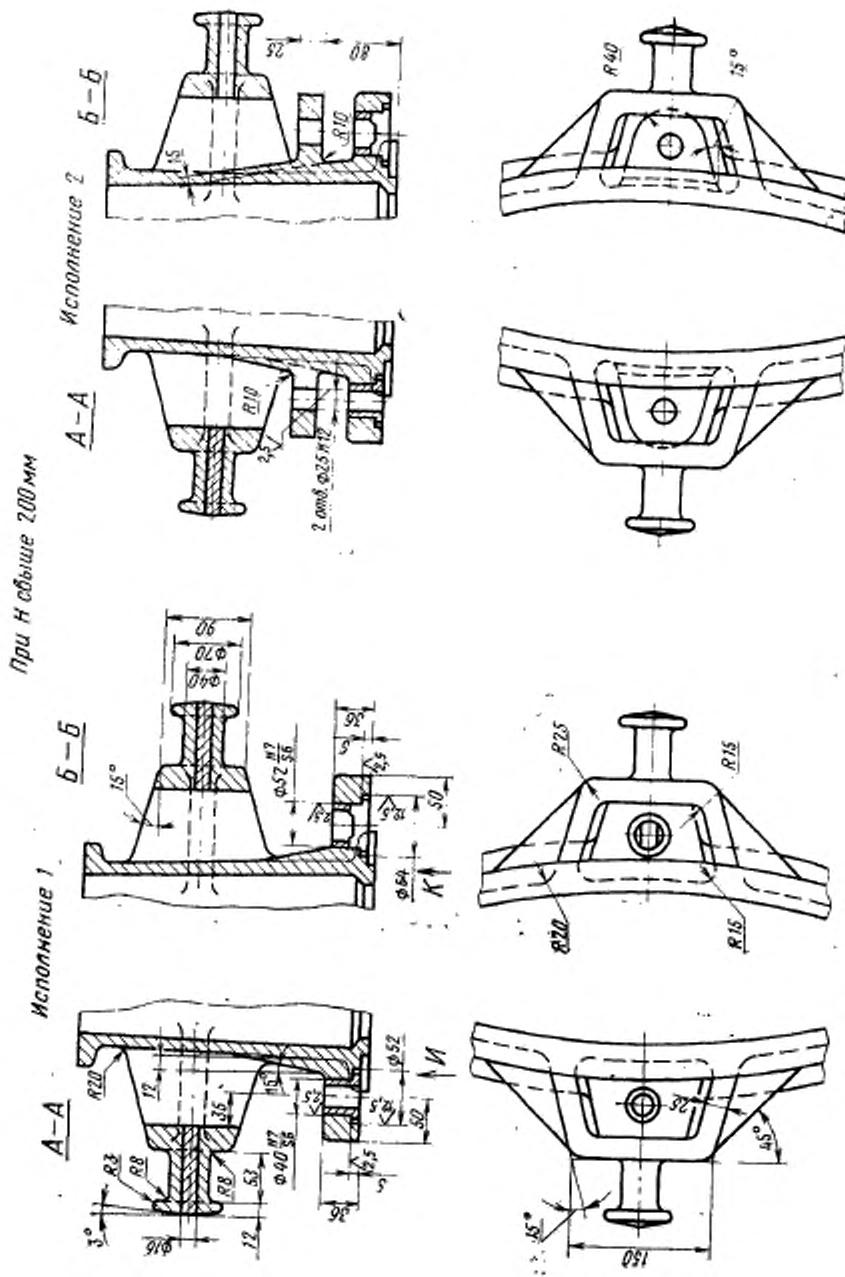
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

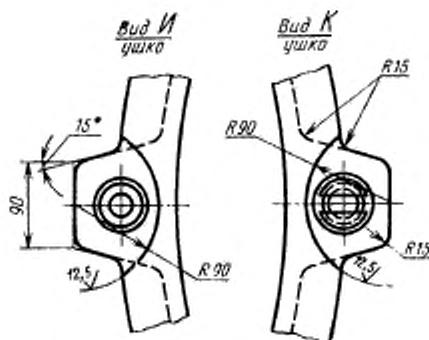


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—63 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		D	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	D ₁	D ₂	D ₃	L	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг	
Исполнение	Исполнение	1	2											
0273-0011	0273-0012			800	150	80	920	920	500	180	1170	2	96	
0013	0014				200	120						3	108	
0015	0016				250	150						4	118	
0017	0018				300	180						5	128	
0019	0020				400	240						7	148	
0021	0022				150	80						2	115	
0023	0024				200	120						3	128	
0025	0026				250	150		1120	1120	600	200	1370	4	140
0027	0028				300	180						5	153	
0273-0029	0273-0030				400	240						7	178	

Пример условного обозначения опоки D=800 мм, H=300 мм, исполнения 1:

Опока 0273-0017 ГОСТ 14983—69

То же, исполнения 2:

Опока 0273-0018 ГОСТ 14983—69

(Измененная редакция, Изд. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырь.
4. По требованию заказчика допускается:
 - a) применение направляющей втулки 0290-1353 ГОСТ 15019—69;
 - b) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в настоящем стандарте;
 - c) ребра-крестовины не выполнять;
 - d) выполнение ребер-крестовин в соответствии с контуром моделей.
5. Неуказанные радиусы — 5 мм.
6. В местах сопряжения ребер, ушек, цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.