

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 400 до 500 мм,
ШИРИНОЙ от 300 до 400 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм

ГОСТ
14998-69*

Конструкция и размеры

Rectangular iron 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

Взамен
МН 2003-61

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

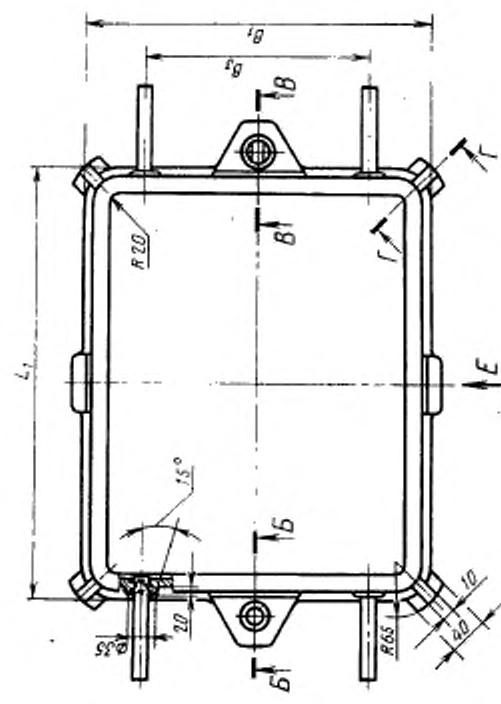
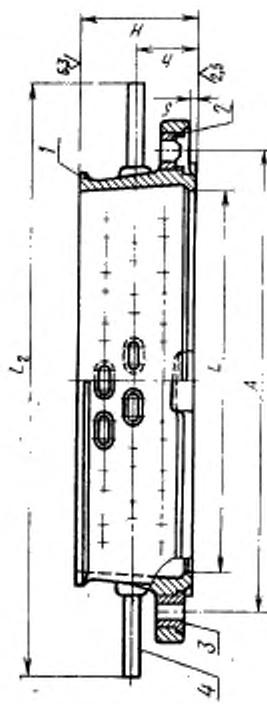
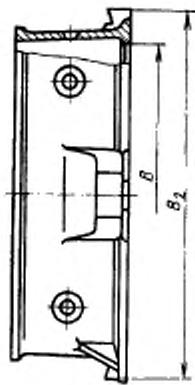
до 01.01.1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

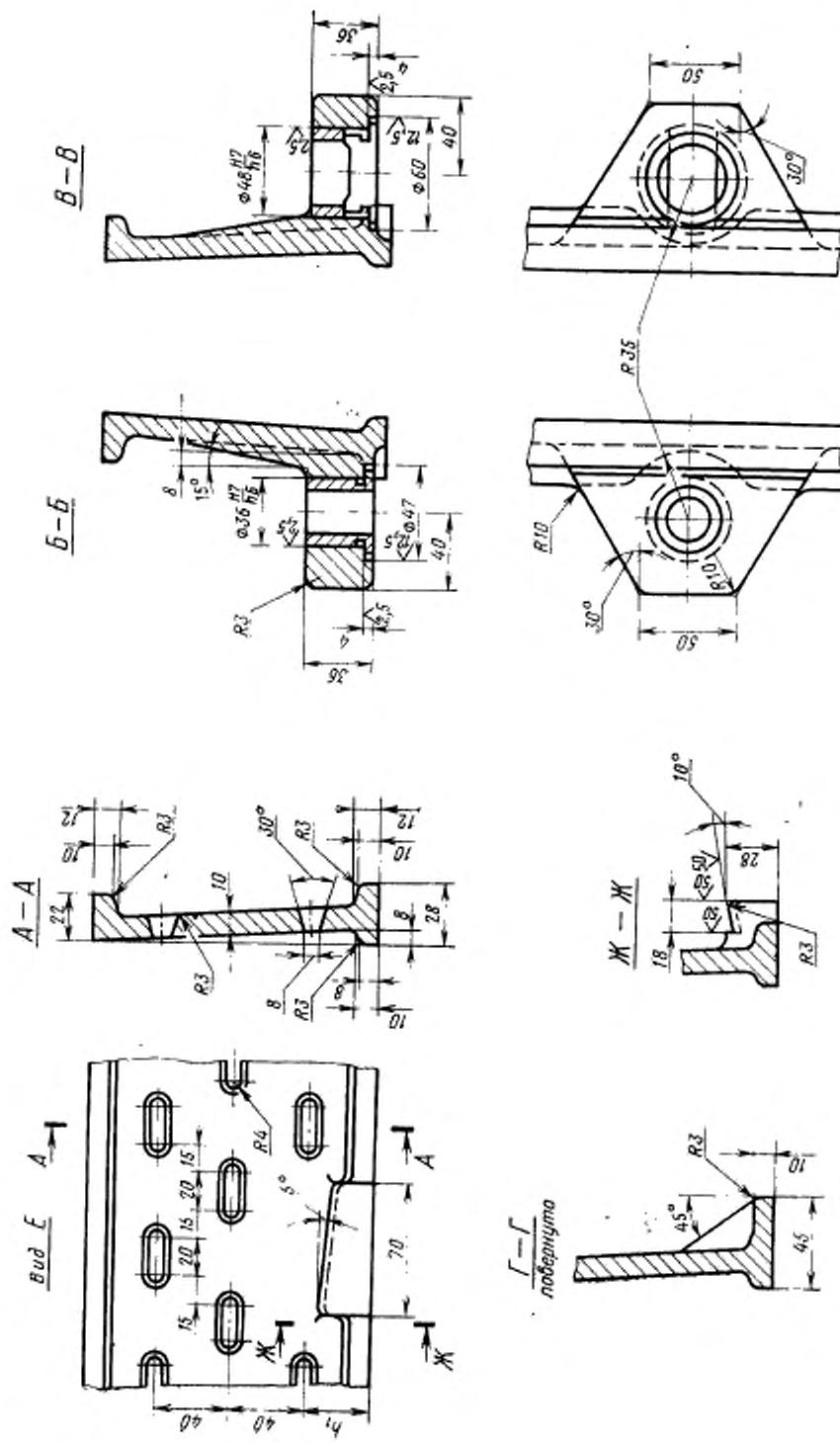
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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-штукап направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
3-штука пестрорулонная 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
4-рука 0298-0201 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опоки	Применя- емость	<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> з	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>B₃</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг	
0260-0031				100							50	50	1	16,5	
0032		400	300	125		500	456	680	356	384	240	63	42	2	19,0
0033				150								75	35	3	21,5
0034				200								120	40	4	24,0
0035				100								50	50	1	18,0
0036		450	350	125		550	506	730	406	434	260	63	42	2	20,5
0037				150								75	35	3	23,0
0038				200								120	40	4	25,5
0039				100								50	50	1	21,0
0040		500	400	125		600	556	780	456	484	280	63	42	2	24,0
0260-0041				150								75	35	3	27,5

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

Опока 0260-0041 ГОСТ 14998—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 пластиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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