

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
КРУГЛЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 500 мм,
ВЫСОТОЙ 150; 200 мм**

Конструкция и размеры

Combined circular steel all-cast moulding
boxes having inside diameter 500 mm, height 150; 200 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14978-69***

Взамен
МН 1983-61

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

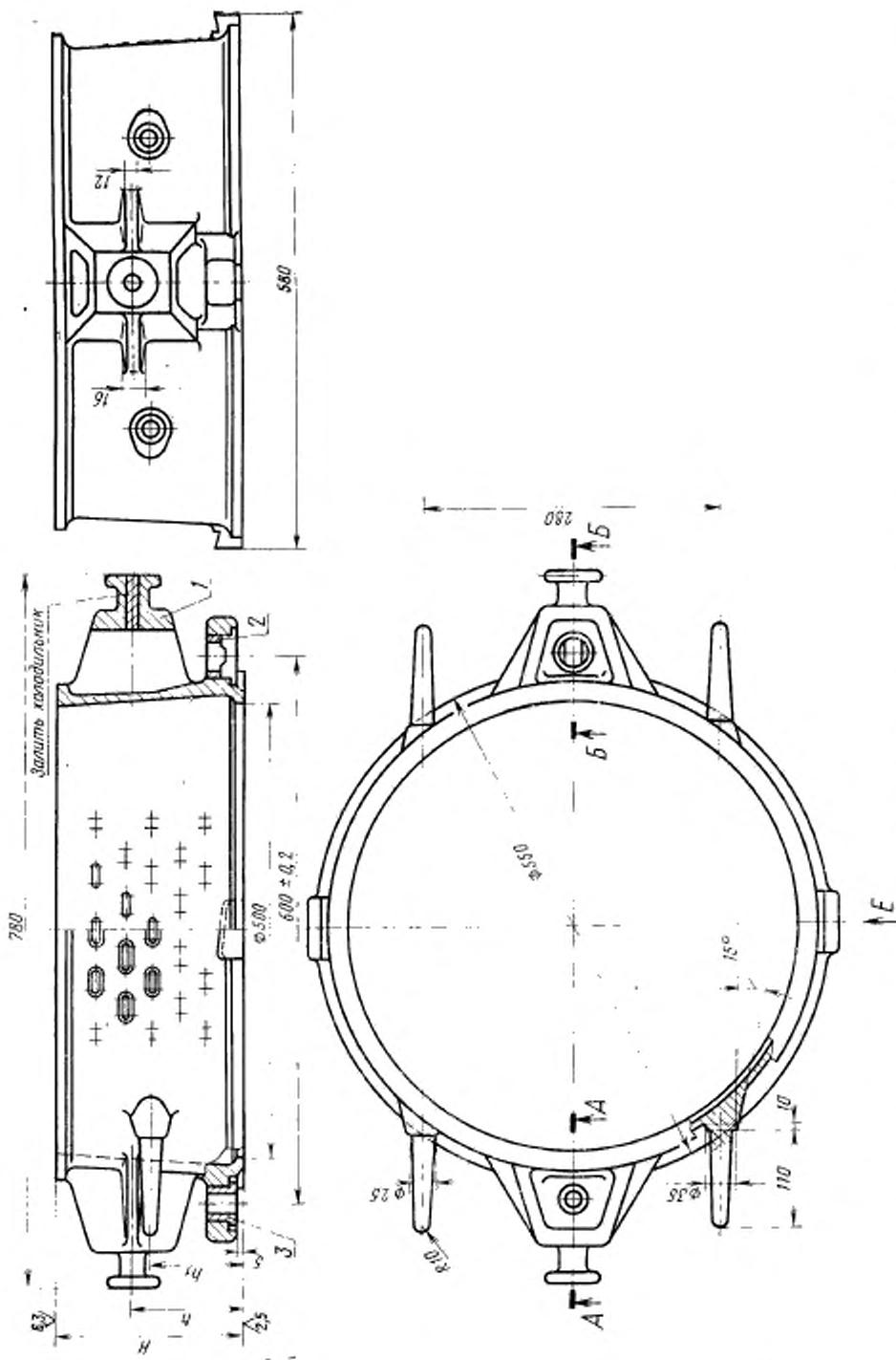
с 01.01 1971 г.
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

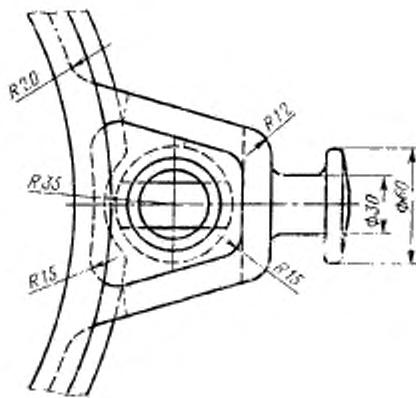
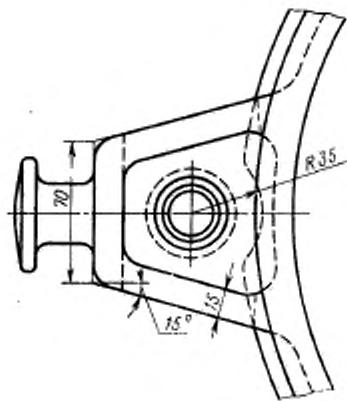
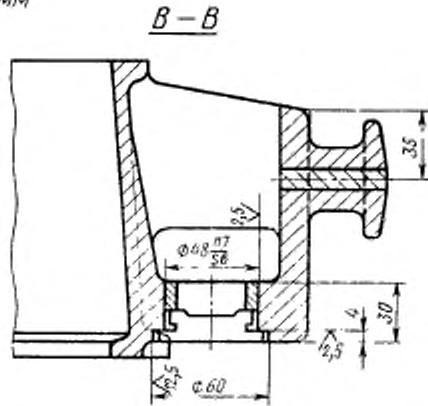
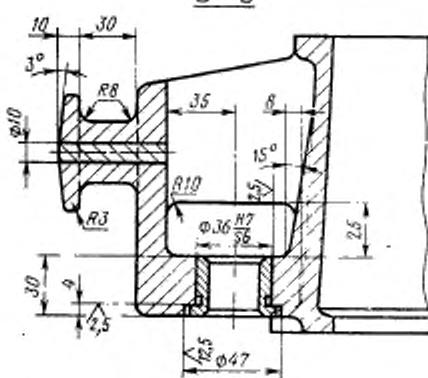
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

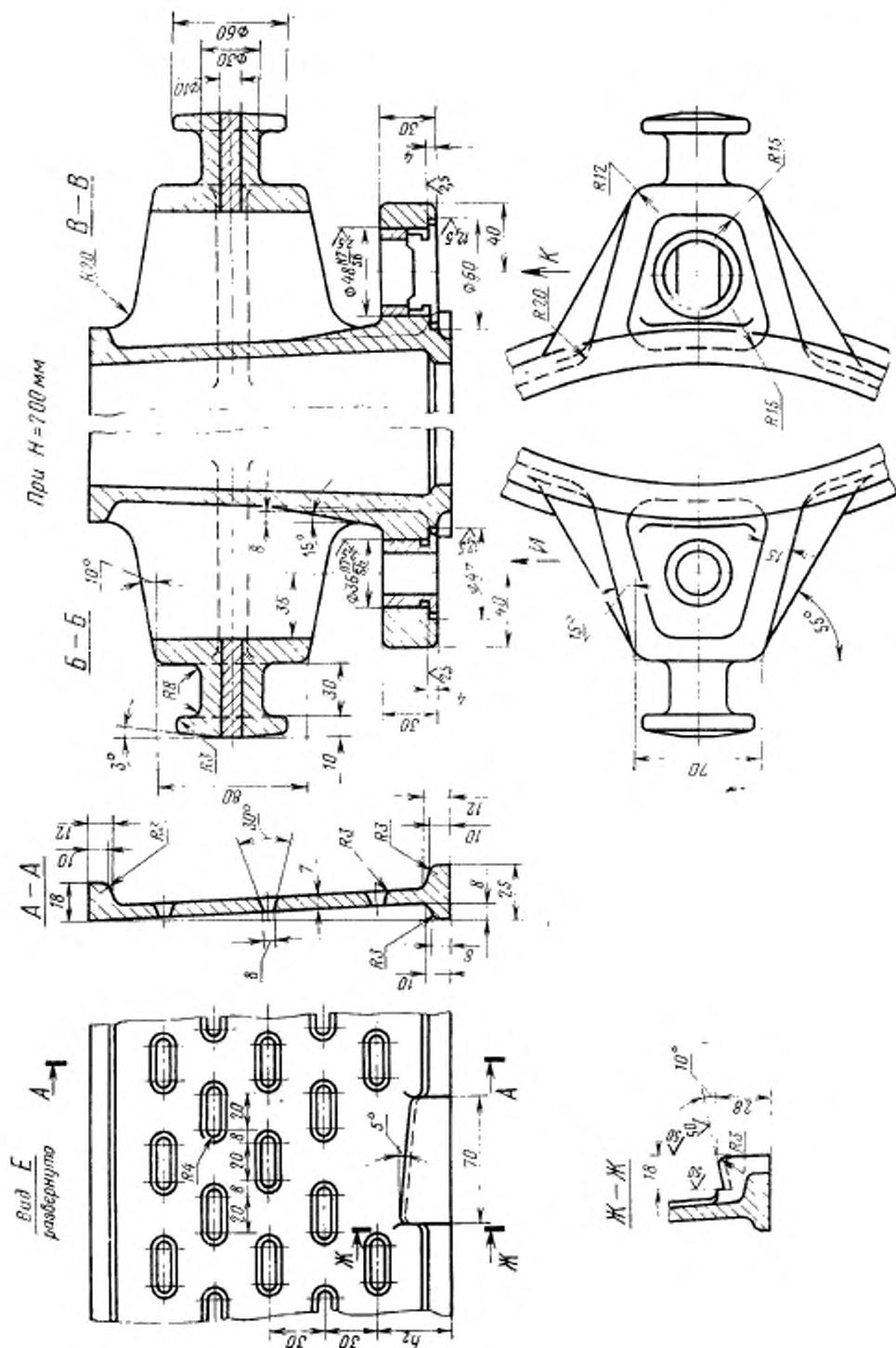
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

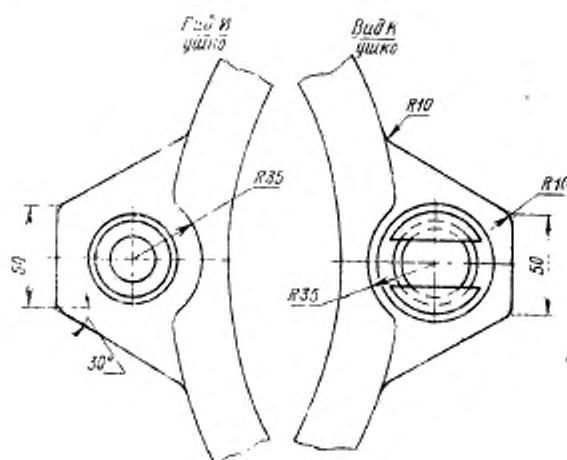


4—корпус; 2—стулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15010-69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).

При $H = 150 \text{ мм}$







Размеры в мм

Обозначение опок	Примени- мость	H (пред. откл. $\pm 1,5$)	h	h_1	h_2	Количество радиальных вентиляционных отверстий	Масса, кг
0263-0041		150	80	75	30	4	23
0262-0042		200	120	100	40	5	29

Пример условного обозначения опоки $H=200$ мм:

Опока 0263-0042 ГОСТ 14978—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 цапф, ручек, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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