

**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

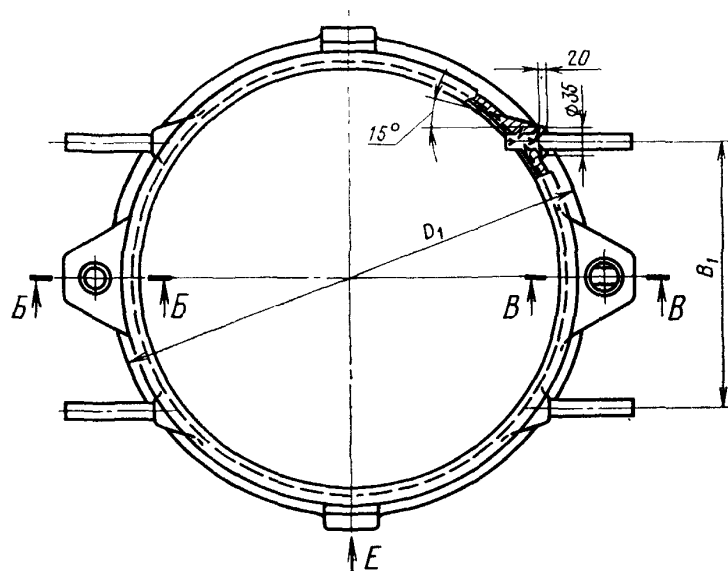
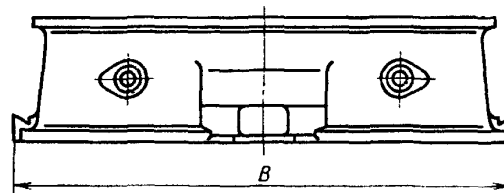
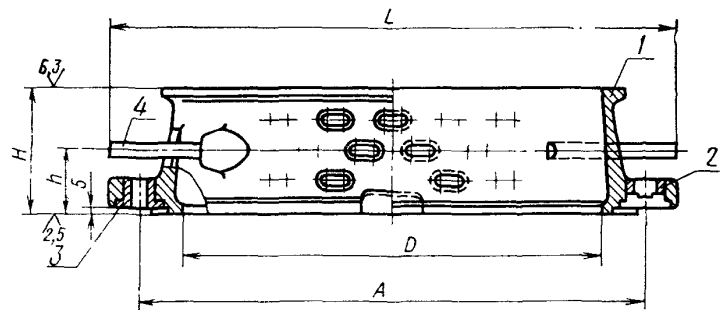
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

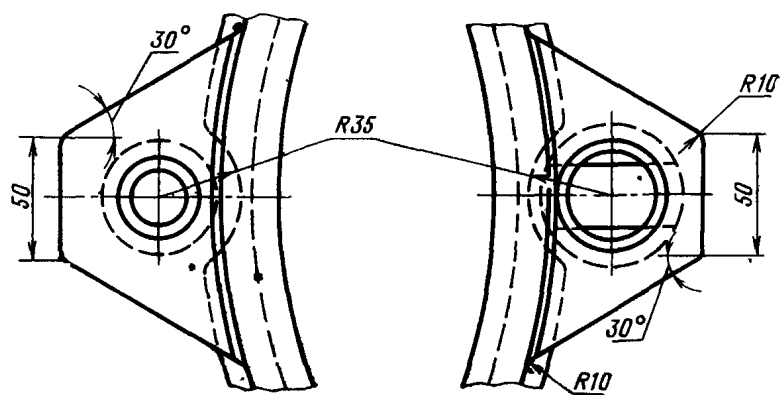
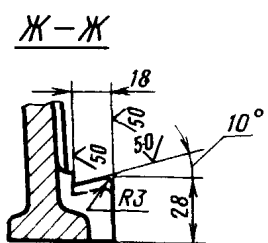
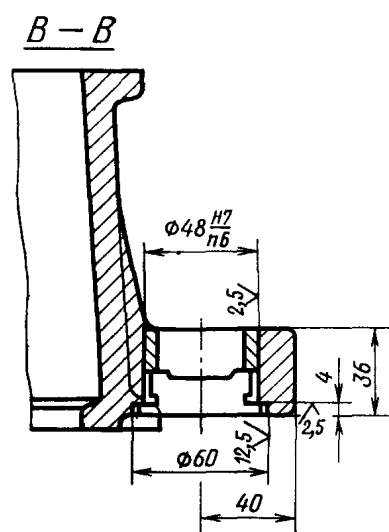
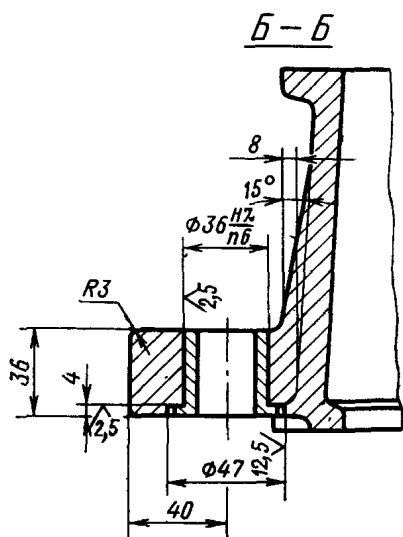
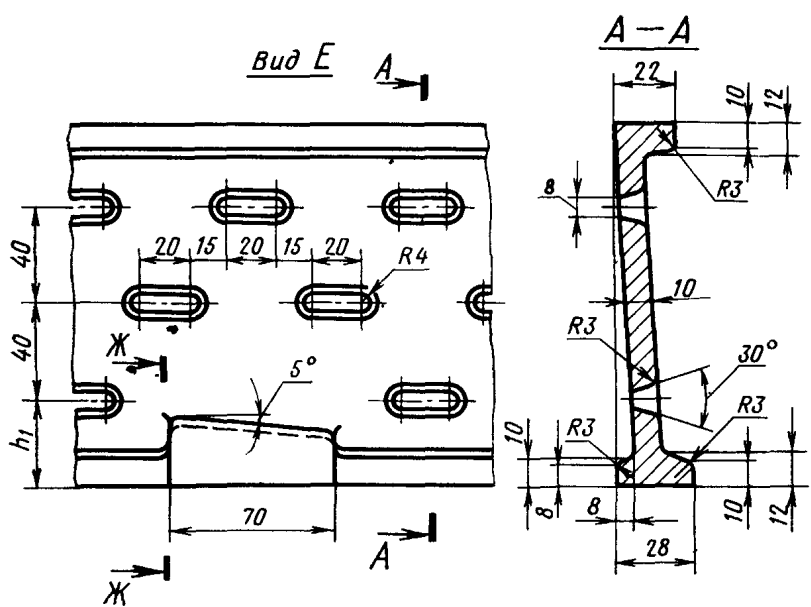
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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—штулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 4—ручка 0298-0301 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



Размеры в мм

| Обозначение опок | Применя- емость | D | H (пред. откл. $\pm 1,5$) | A (пред. откл. $\pm 0,2$) | D_1 | L \approx | B | B_1 | h | h_1 | Количество рядов вен- тиляционных 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 | 3 | 18,6 |
| 0024 | | | 200 | | | | | | 120 | 40 | 4 | 25,0 |
| 0025 | | 500 | 100 | 600 | 556 | 690 | 580 | 280 | 50 | 30 | 2 | 16,5 |
| 0026 | | | 125 | | | | | | 63 | 42 | | 20,0 |
| 0261-0027 | | | 150 | | | | | | 75 | 35 | 3 | 23,9 |

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.