

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

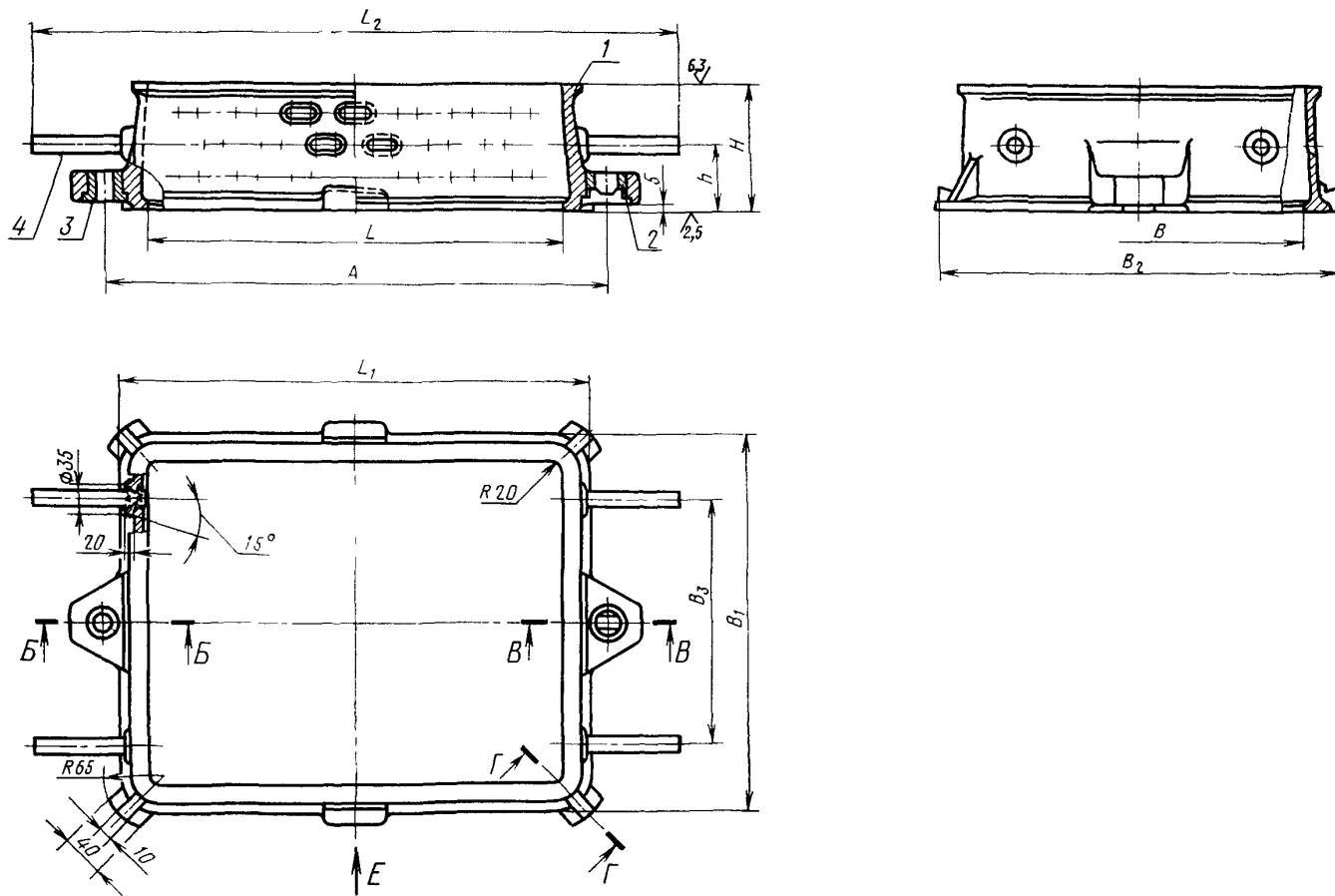
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

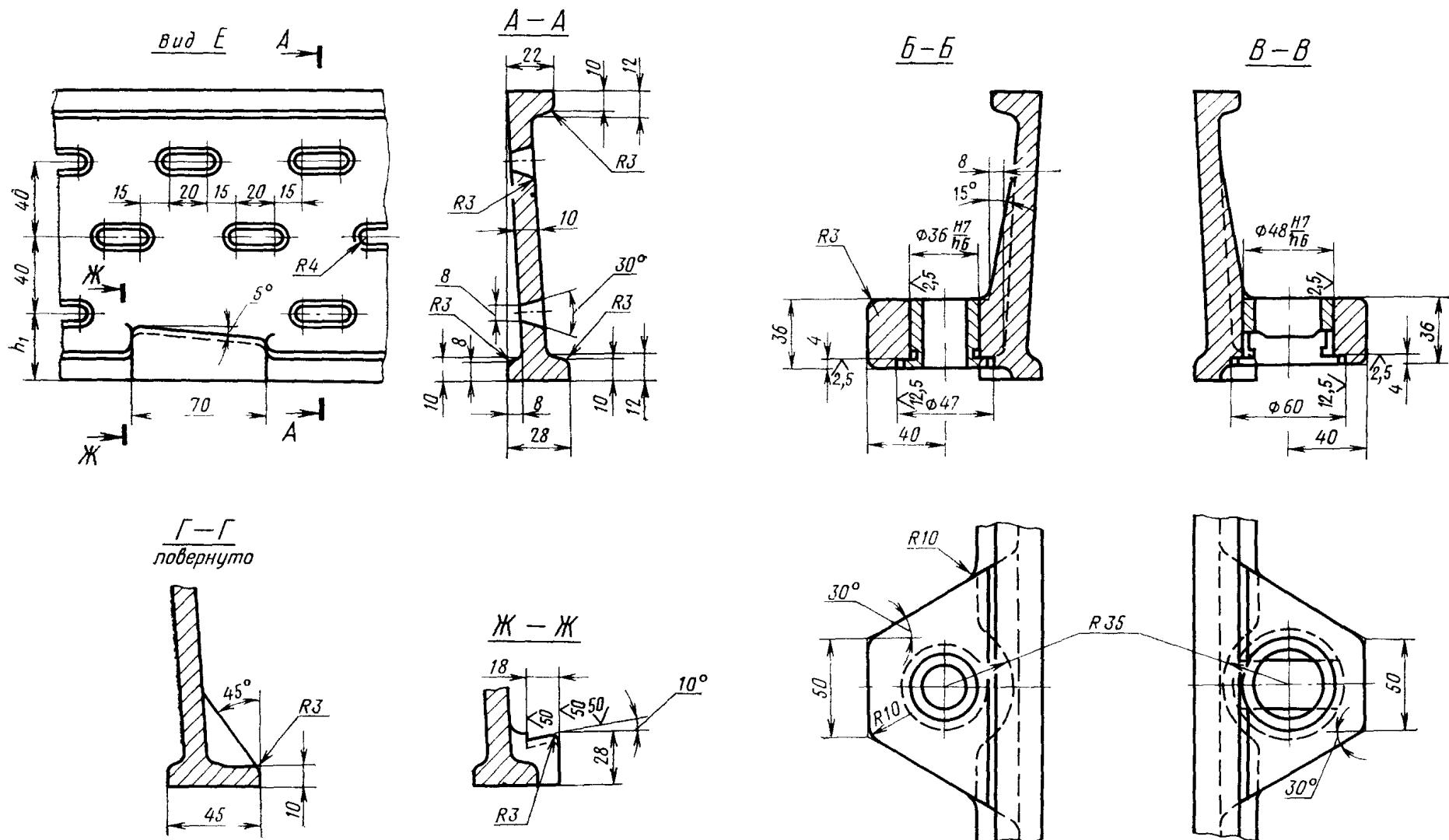
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

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.



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 4—ручка 0298-0301 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок	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> ≈	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>B₃</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Количество рядов вентиляционных 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, Изд. № 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.