

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ СТАЛЬНЫЕ
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 800; 1000 ММ,
ВЫСОТОЙ 500 ММ**

Конструкция и размеры

Circular steel all-cast moulding boxes
having inside diameter 800; 1000 mm, height 500 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14984-69***

Взамен
МН 1989-61

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.

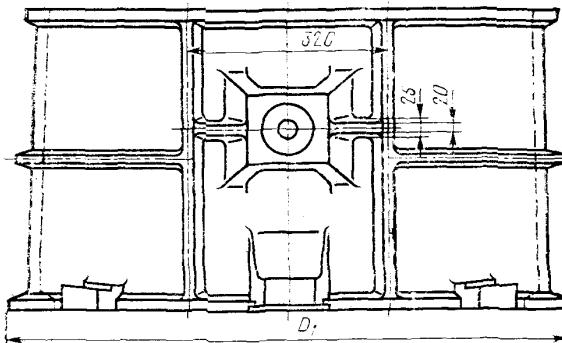
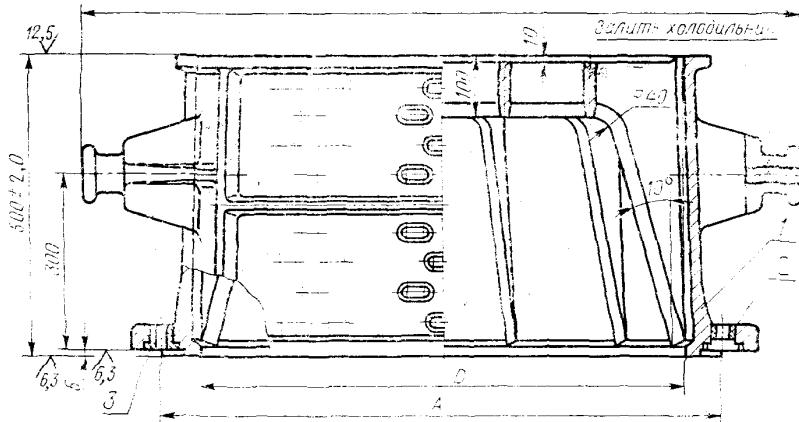
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

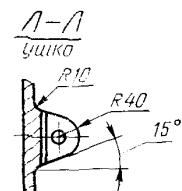
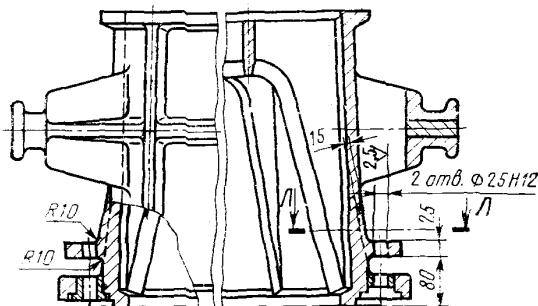
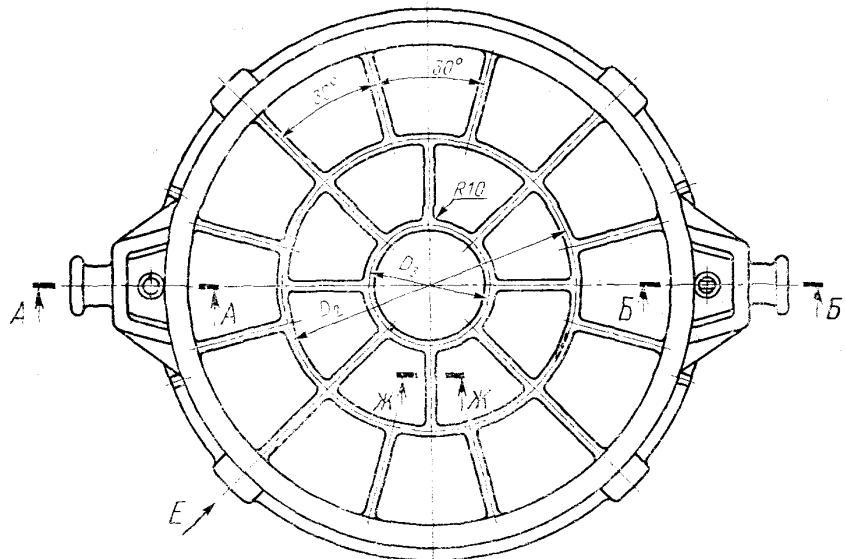
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

Исполнение 1

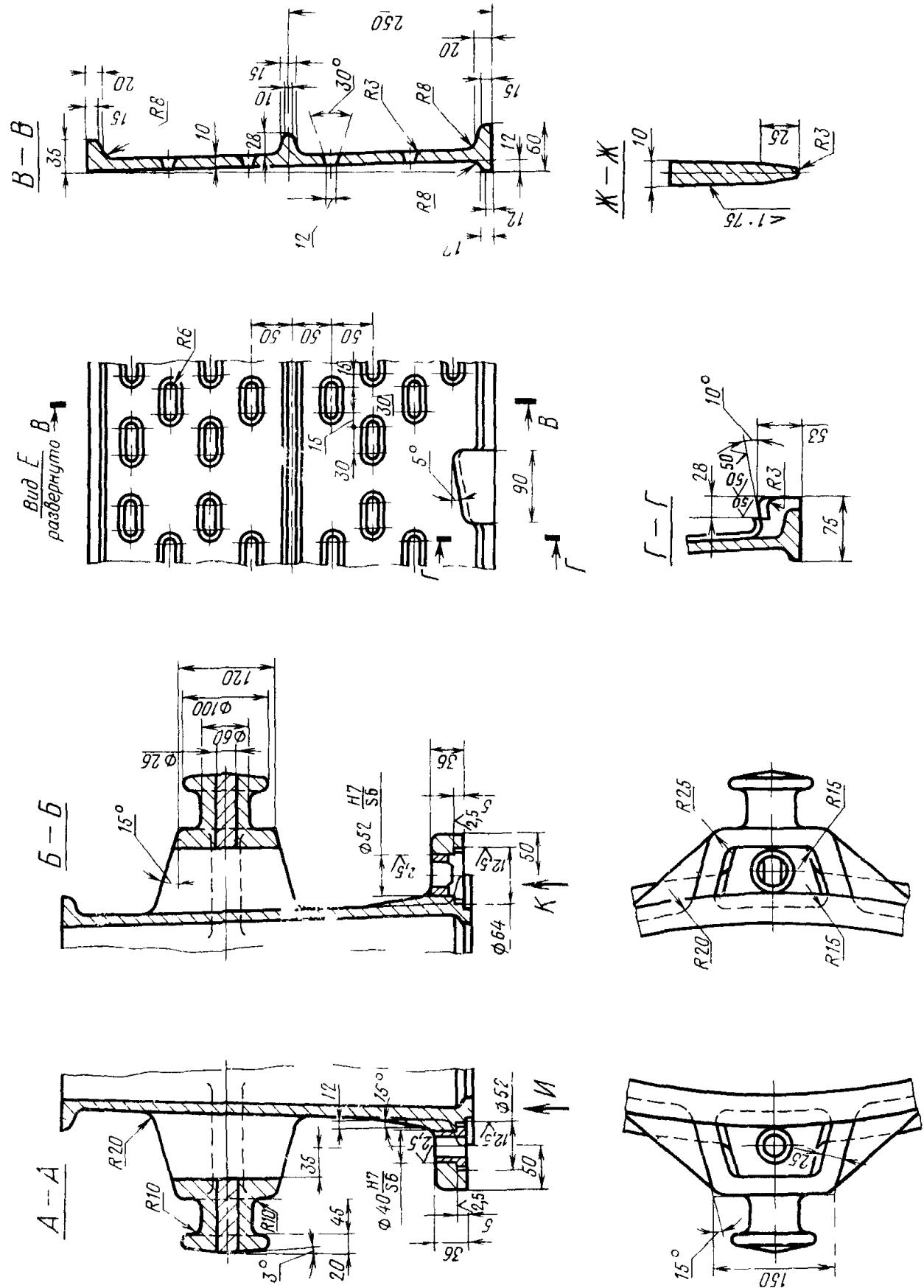


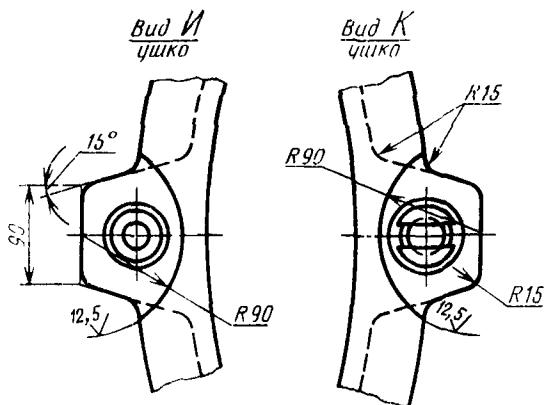
Исполнение 2



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

Стр. 3 ГОСТ 14984—69





Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		<i>D</i>	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,5$)	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>L</i>	Масса, кг
<i>I</i>	<i>2</i>	Исполнения	Исполнения							
<i>I</i>	<i>2</i>	1	2							
0273-0041	0273-0042			800	920	920	500	180	1170	182
0273-0043	0273-0044			1000	1120	1120	600	200	1370	220

Пример условного обозначения опоки *D* = 800 мм, исполнения *I*:

Опока 0273-0041 ГОСТ 14984—69

То же, исполнения 2:

Опока 0273-0042 ГОСТ 14984—69

(Измененная редакция, Изд. № 1).

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