

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 800; 1000 мм,  
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм**

**Конструкция и размеры**

Circular steel all-cast moulding boxes  
having inside diameter 800; 1000 mm, height from 150 to 400 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14983-69\***

Взамен  
МН 1988-61

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.

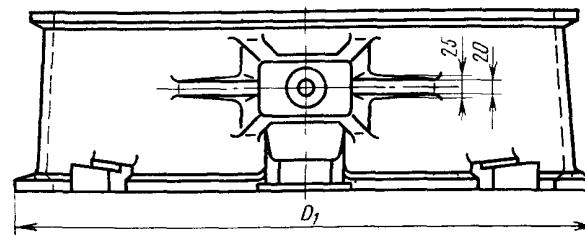
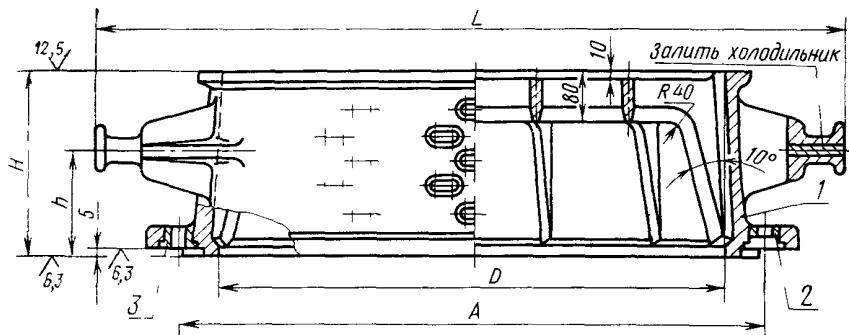
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

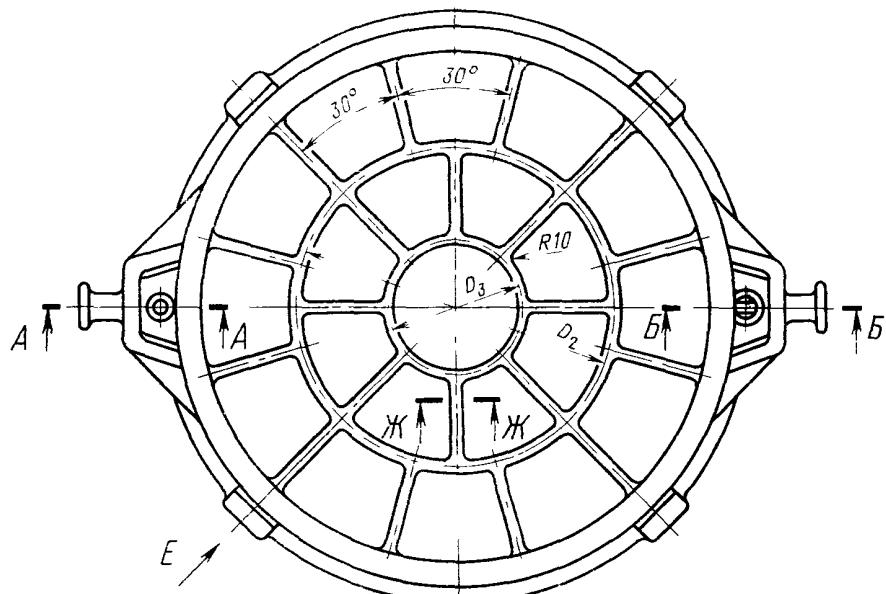
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

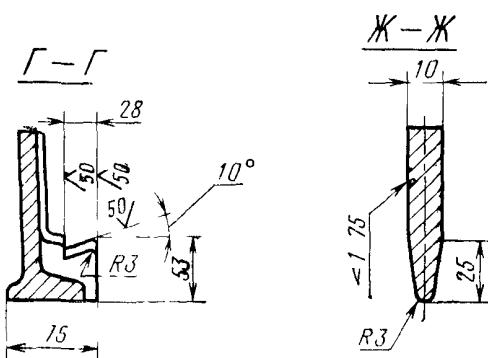
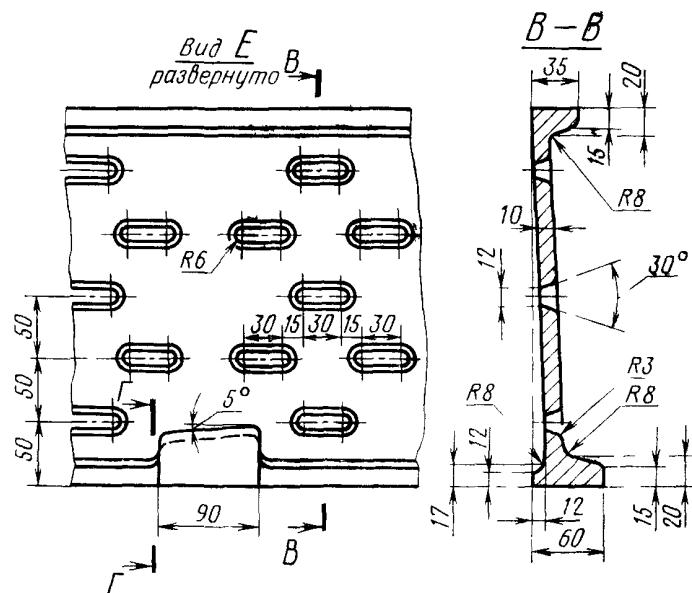
### *Исполнение 1*

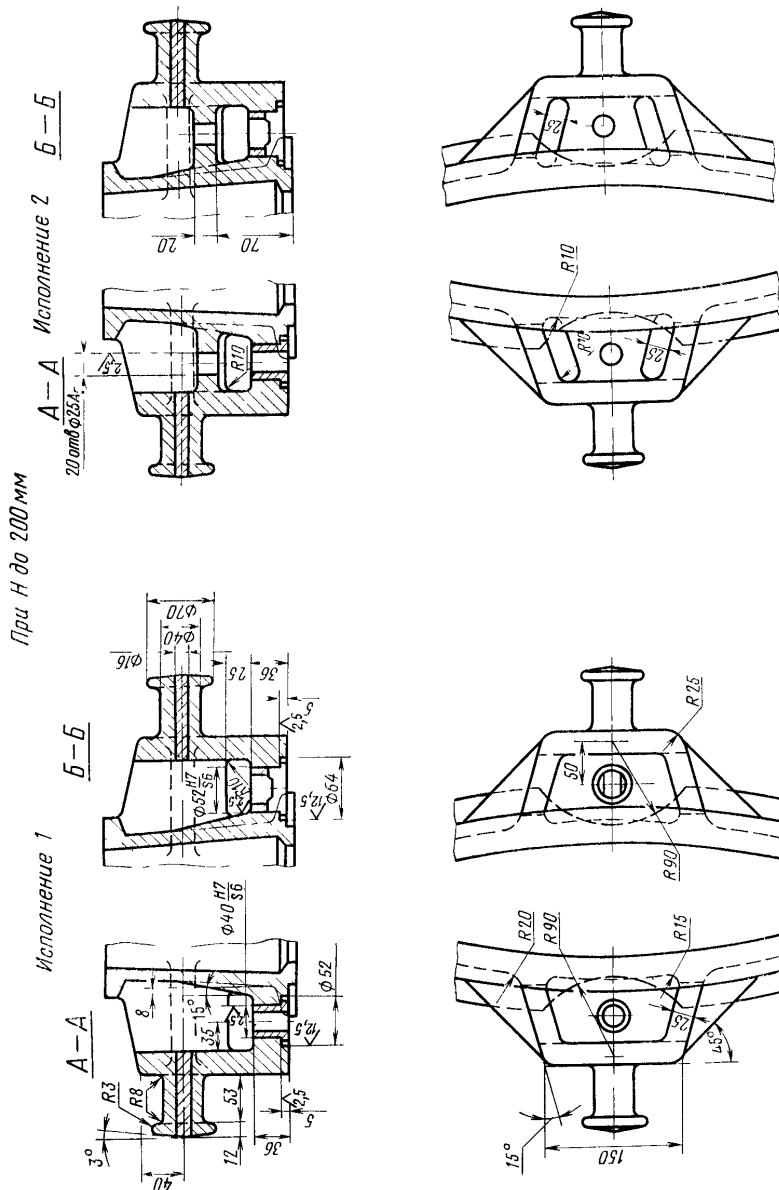


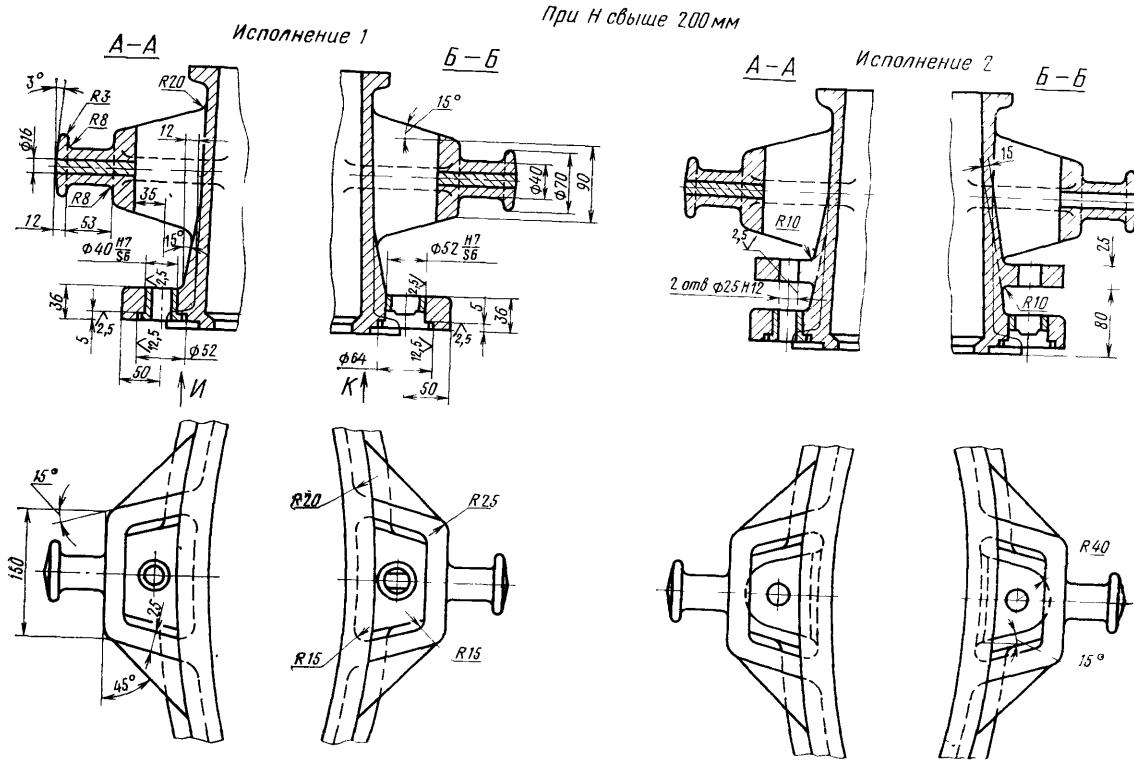
## Исполнение 2

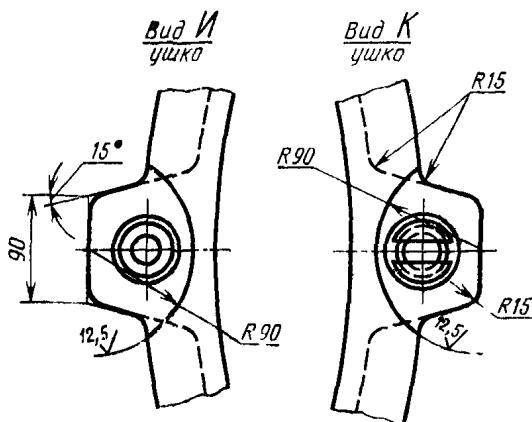


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—63 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		D	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнение	Исполнение	1	2										
1	2	1	2										
0273-0011	0273-0012			800	150	80	920	920	500	180	1170	2	98
0013	0014				200	120						3	108
0015	0016				250	150						4	118
0017	0018				300	180						5	128
0019	0020				400	240						7	148
0021	0022			1000	150	80	1120	1120	600	200	1370	2	115
0023	0024				200	120						3	128
0025	0026				250	150						4	140
0027	0028				300	180						5	153
0273-0029	0273-0030				400	240						7	178

Пример условного обозначения опоки D=800 мм, H=300 мм, исполнения 1:

Опока 0273-0017 ГОСТ 14983—69

То же, исполнения 2:

Опока 0273-0018 ГОСТ 14983—69

(Измененная редакция, Изд. № 1).

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