
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм.**

**ГОСТ
14981-69***

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm,
width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1986—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

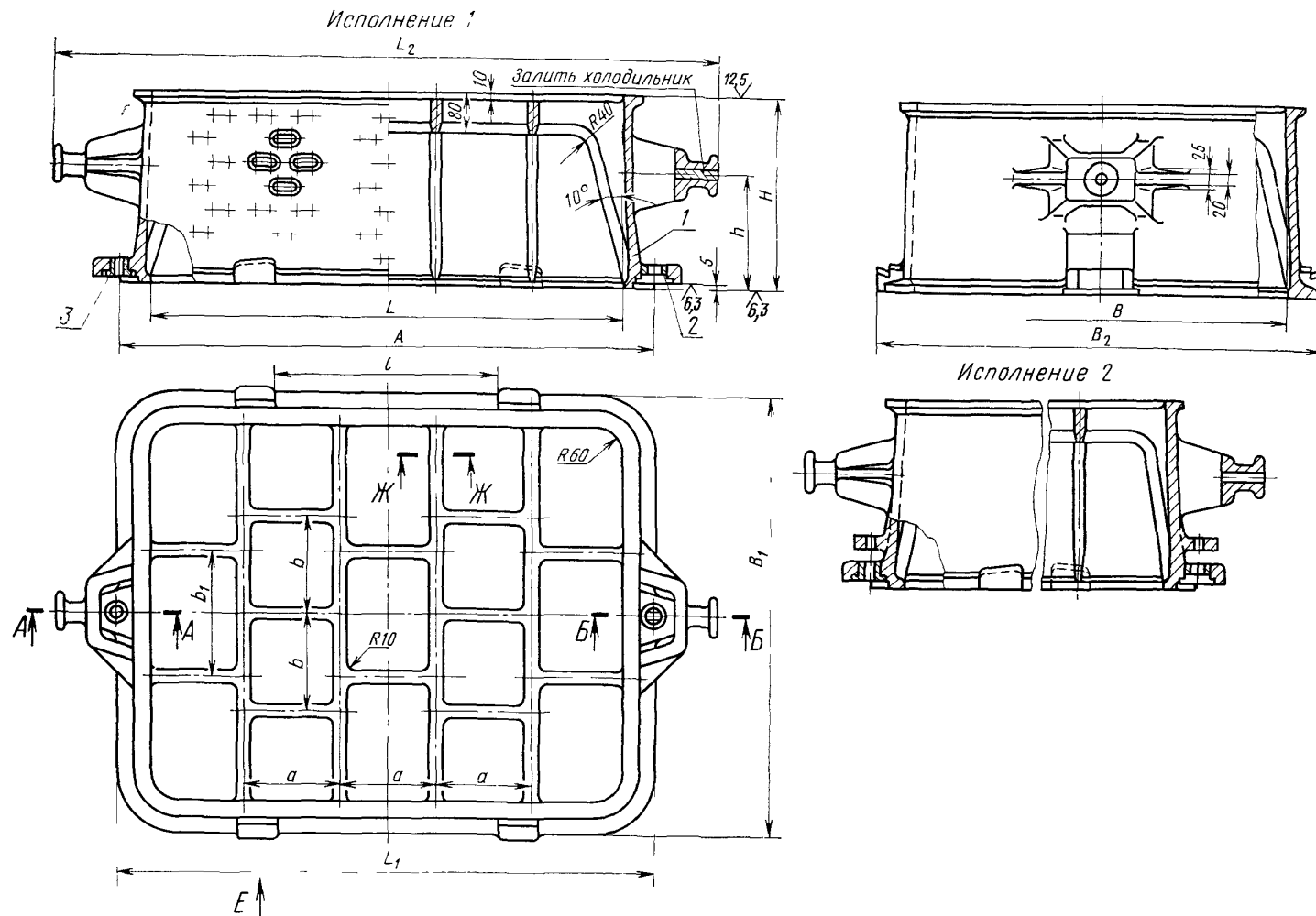
с 01.01 1971 г.
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

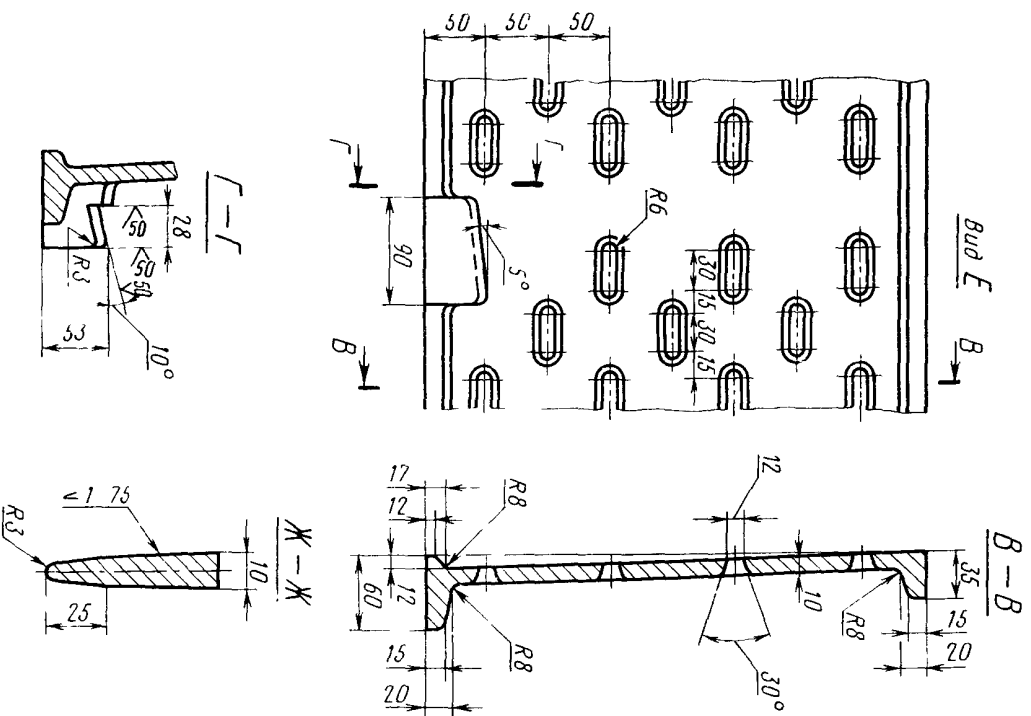
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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.



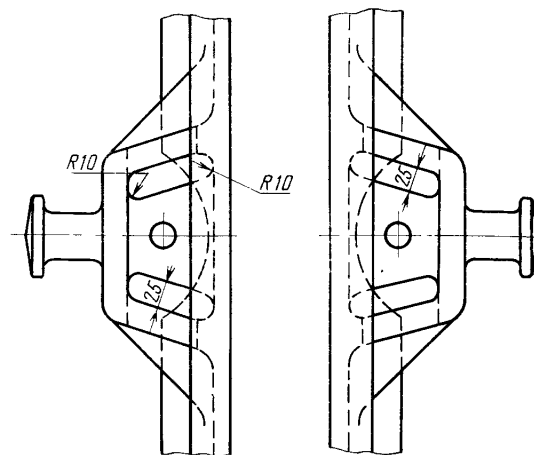
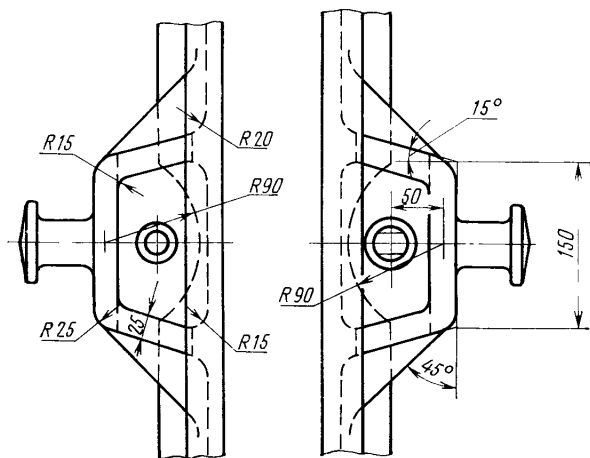
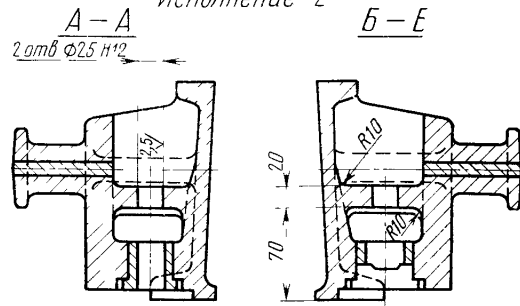
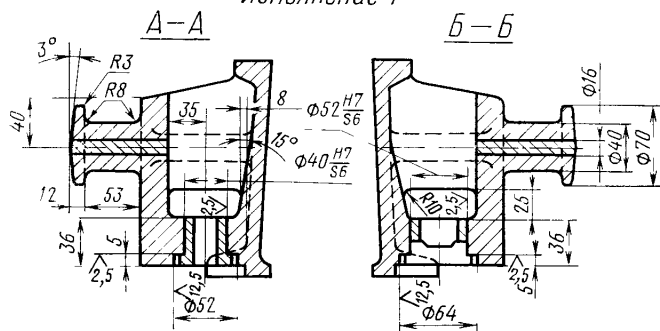
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



При Н до 200 мм

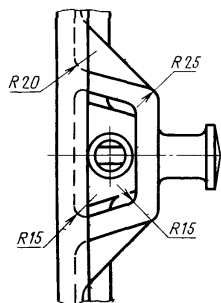
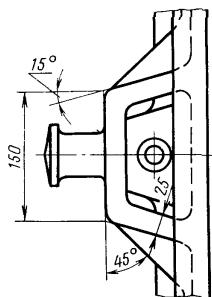
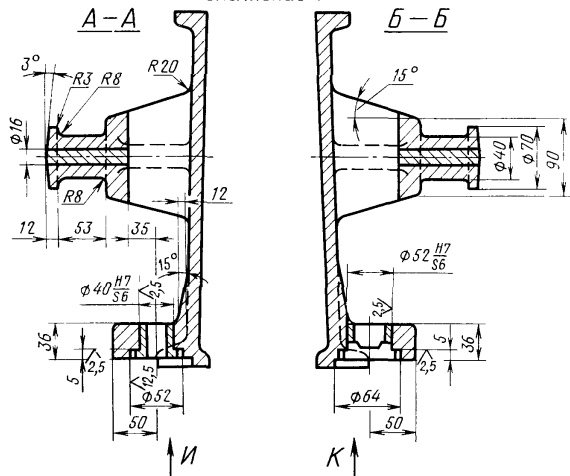
Исполнение 1

Исполнение 2

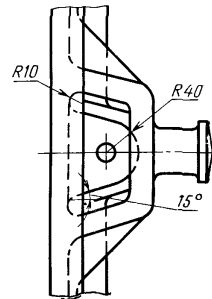
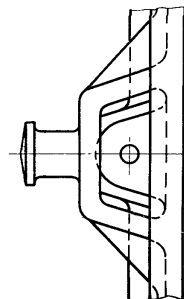
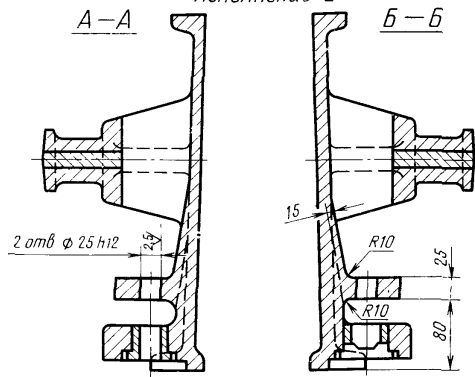


При Н свыше 200 мм

Исполнение 1



Исполнение 2



Продолжение

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	a	b	b ₁	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
1	2	1	2															
0272-0087	0272-0088			1100	800	200	120	1220	1220	1470			650	220			3	146
0089	0090					250	150										4	156
0091	0092					300	180										5	172
0093	0094					350	210										6	187
0095	0096					400	240										7	205
0097	0098			1200		200	120			920	950			200	265	3	154	
0099	0100					250	150									4	164	
0101	0102					300	180									5	179	
0103	0104					350	210									6	196	
0272-0105	0272-0106					400	240									7	228	

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0085 ГОСТ 14981—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0086 ГОСТ 14981—69

(Измененная редакция, Изм. № 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 больше 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, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.