

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ 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

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

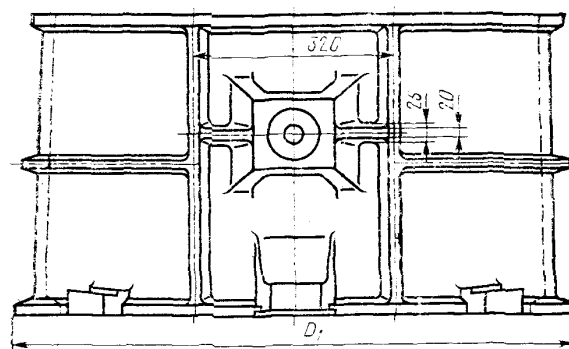
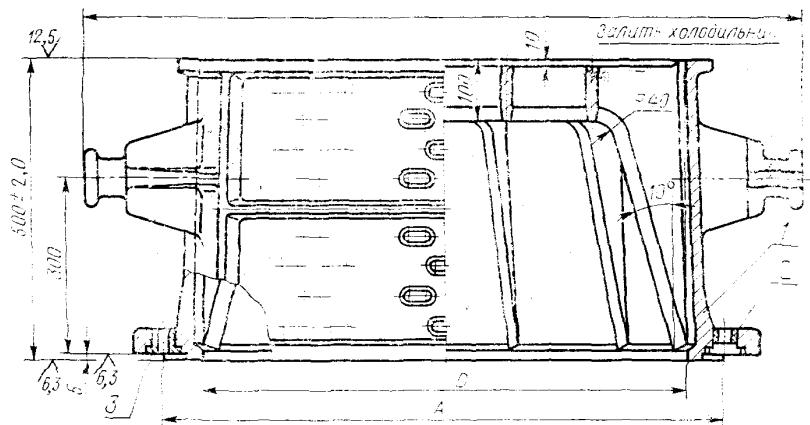
до 01.01 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

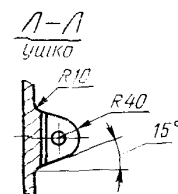
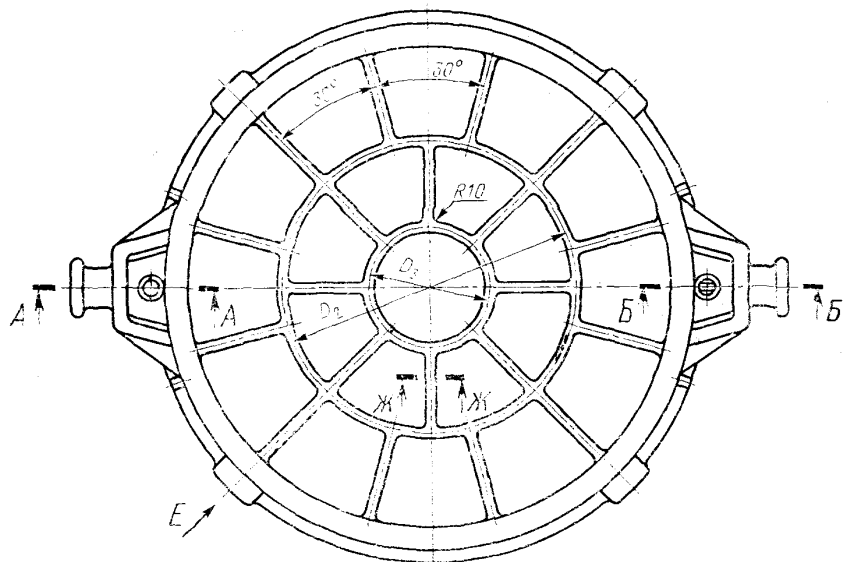
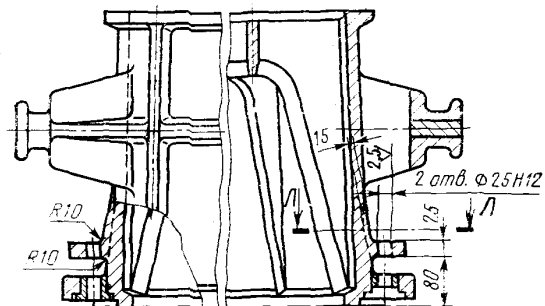
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

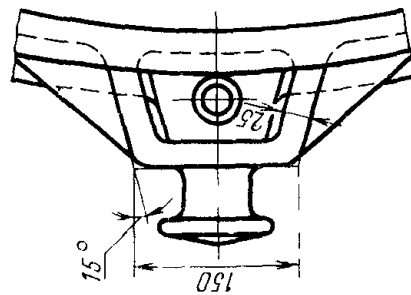
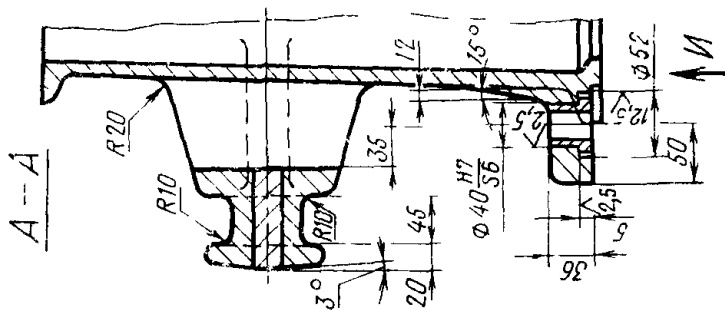
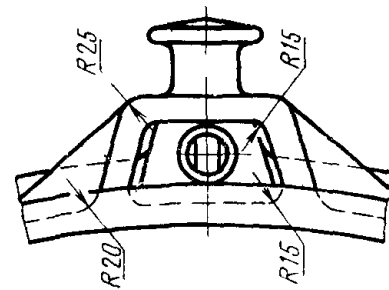
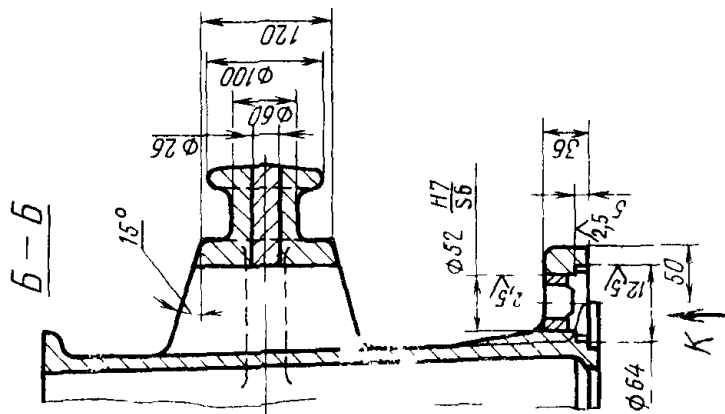
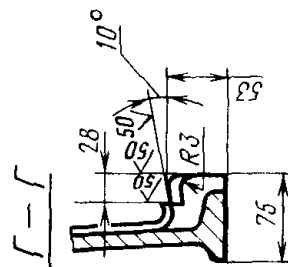
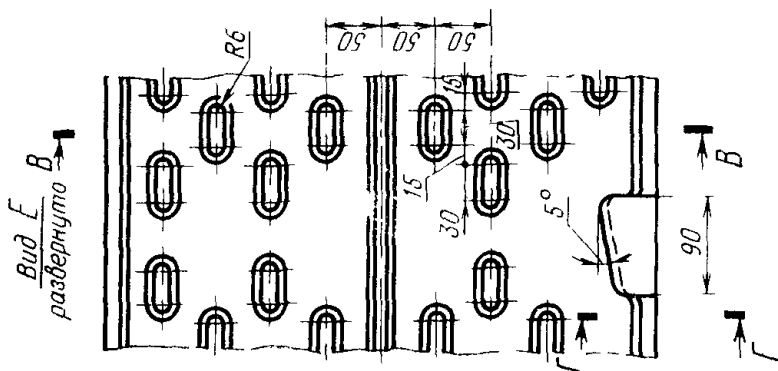
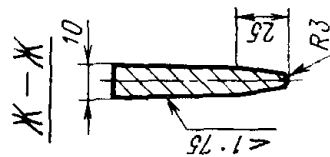
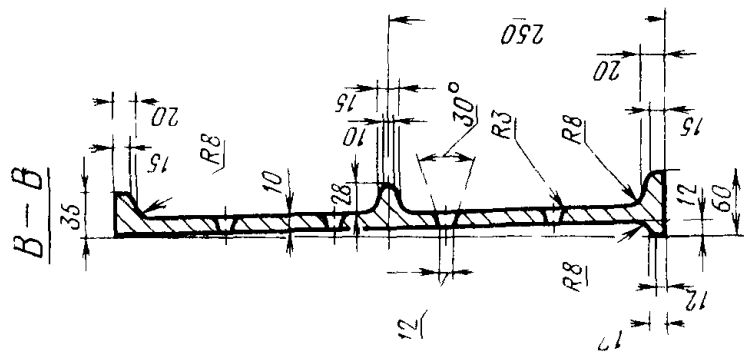
Исполнение 1

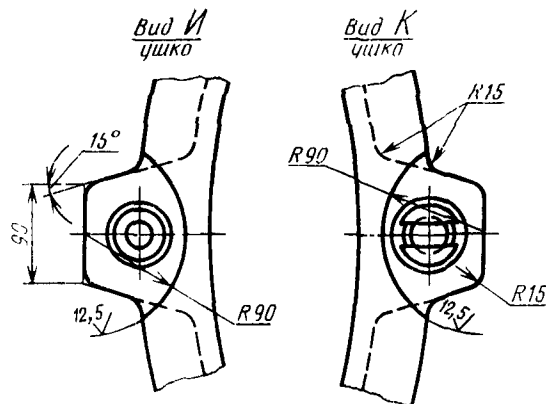


Исполнение 2



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





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		D	A (пред. откл. ±0,5)	D ₁	D ₂	D ₃	L	Масса, кг
		Исполнения								
1	2	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 1:

Опока 0273-0041 ГОСТ 14984—69

То же, исполнения 2:

Опока 0273-0042 ГОСТ 14984—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 вентиляционные отверстия не делать.

7. Технические требования на опоки — по ГОСТ 8909—75.