

**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—

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1980 г. № 1062 срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 0

до 0

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные круглые предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескочетной 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

Издание официальное

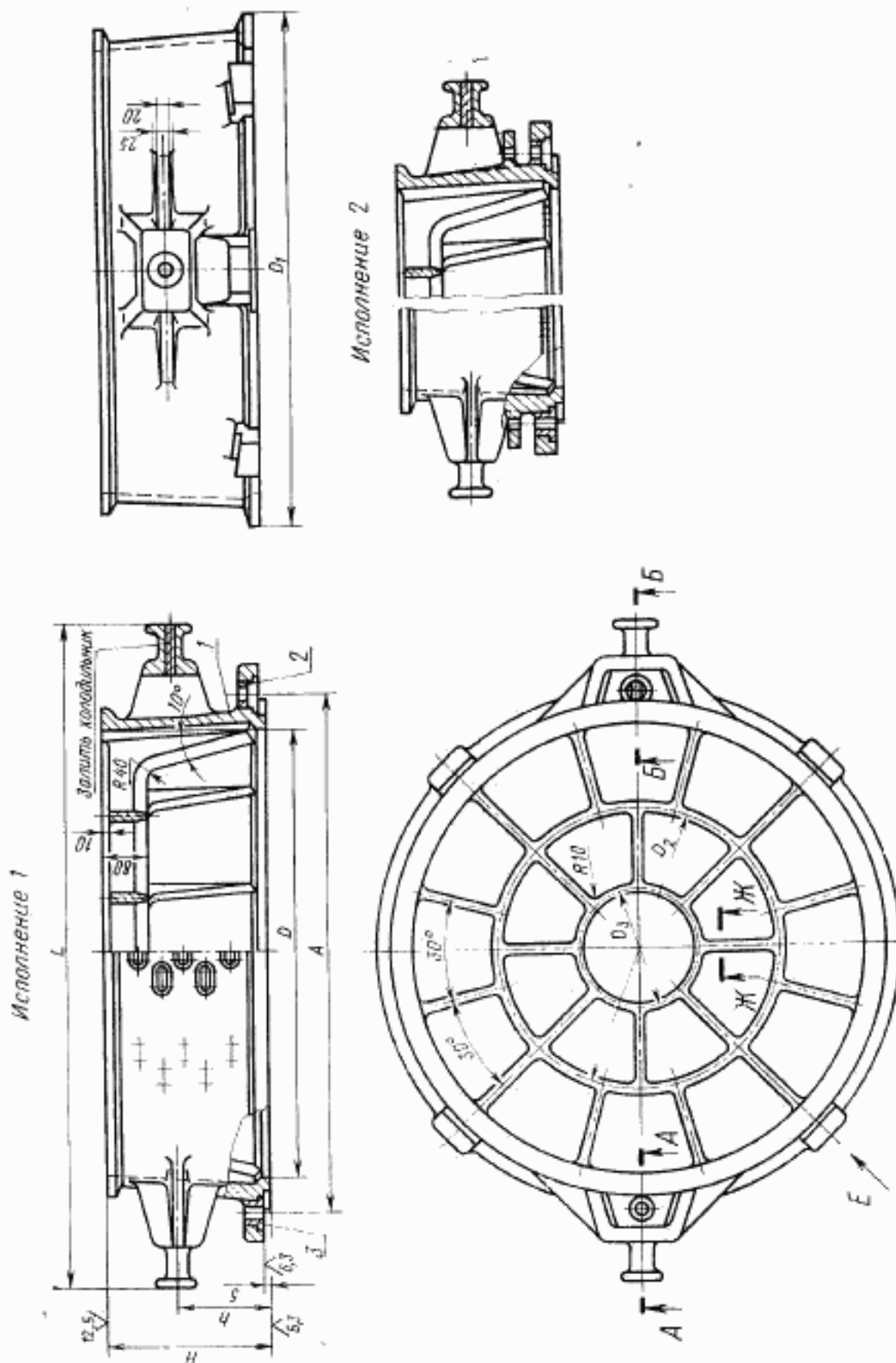
Перепечатка

* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.

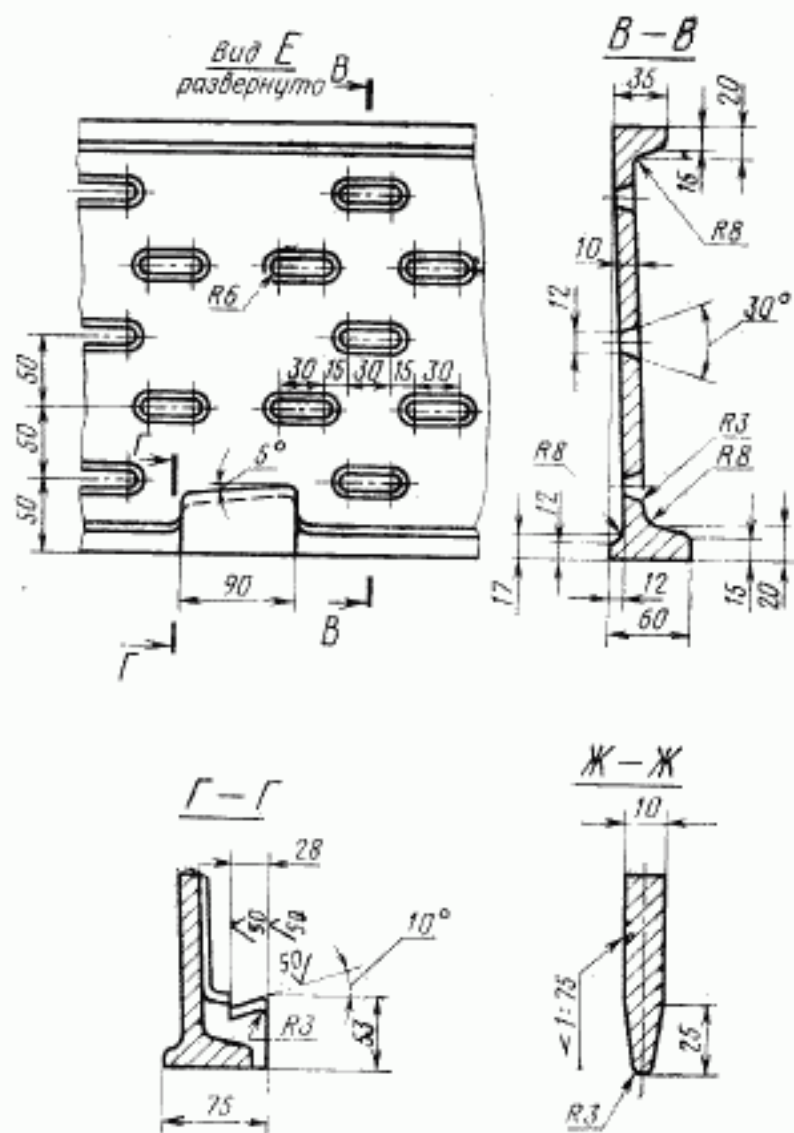
(ИУС 9—80).

GOST
СТАНДАРТ

ГОСТ 14983-69, 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



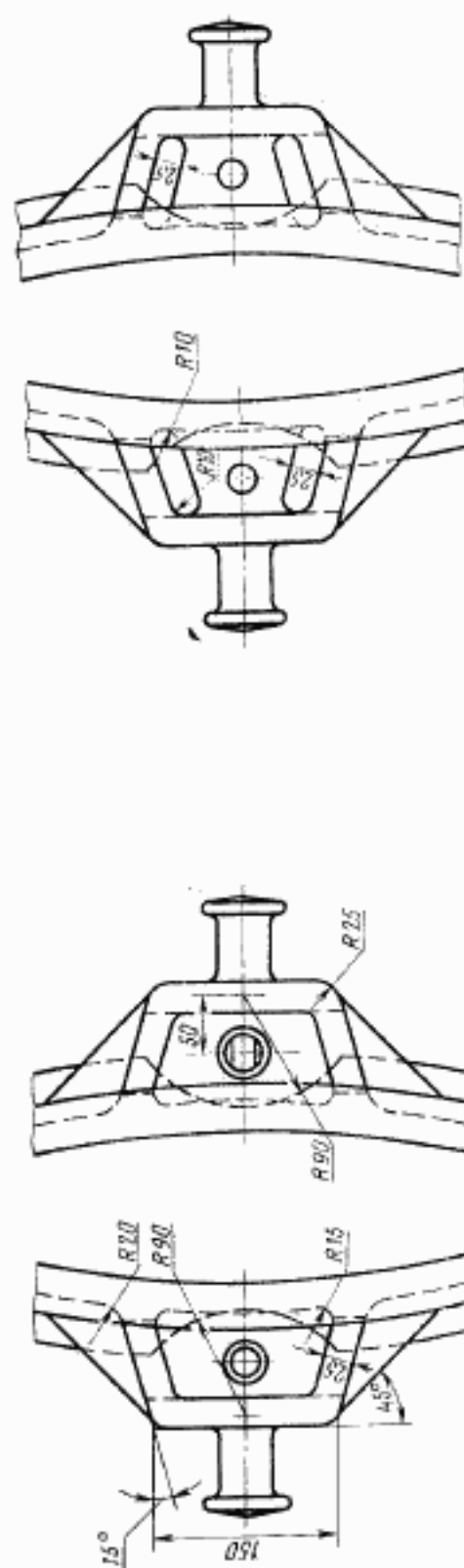
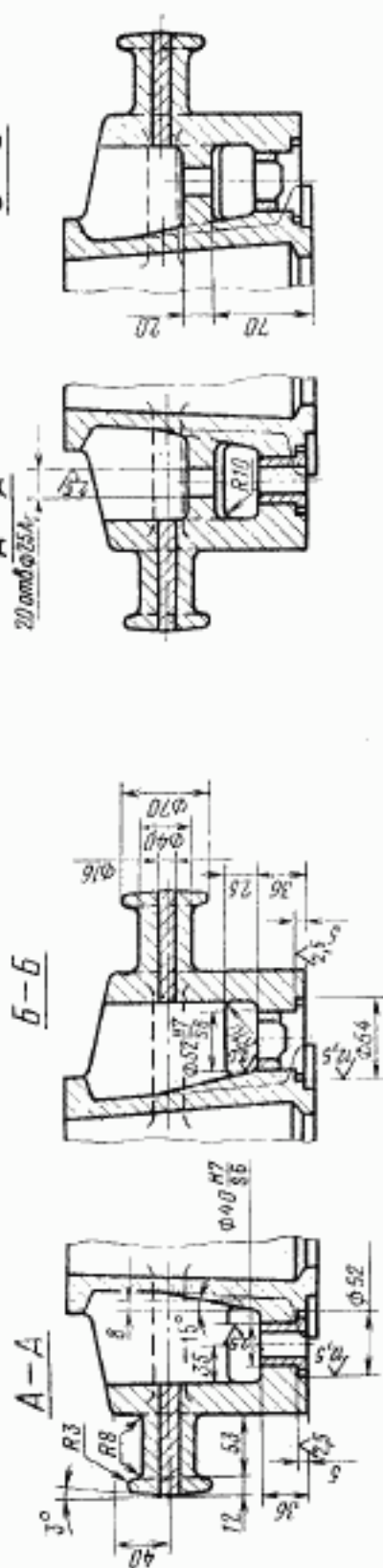
1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—63 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).

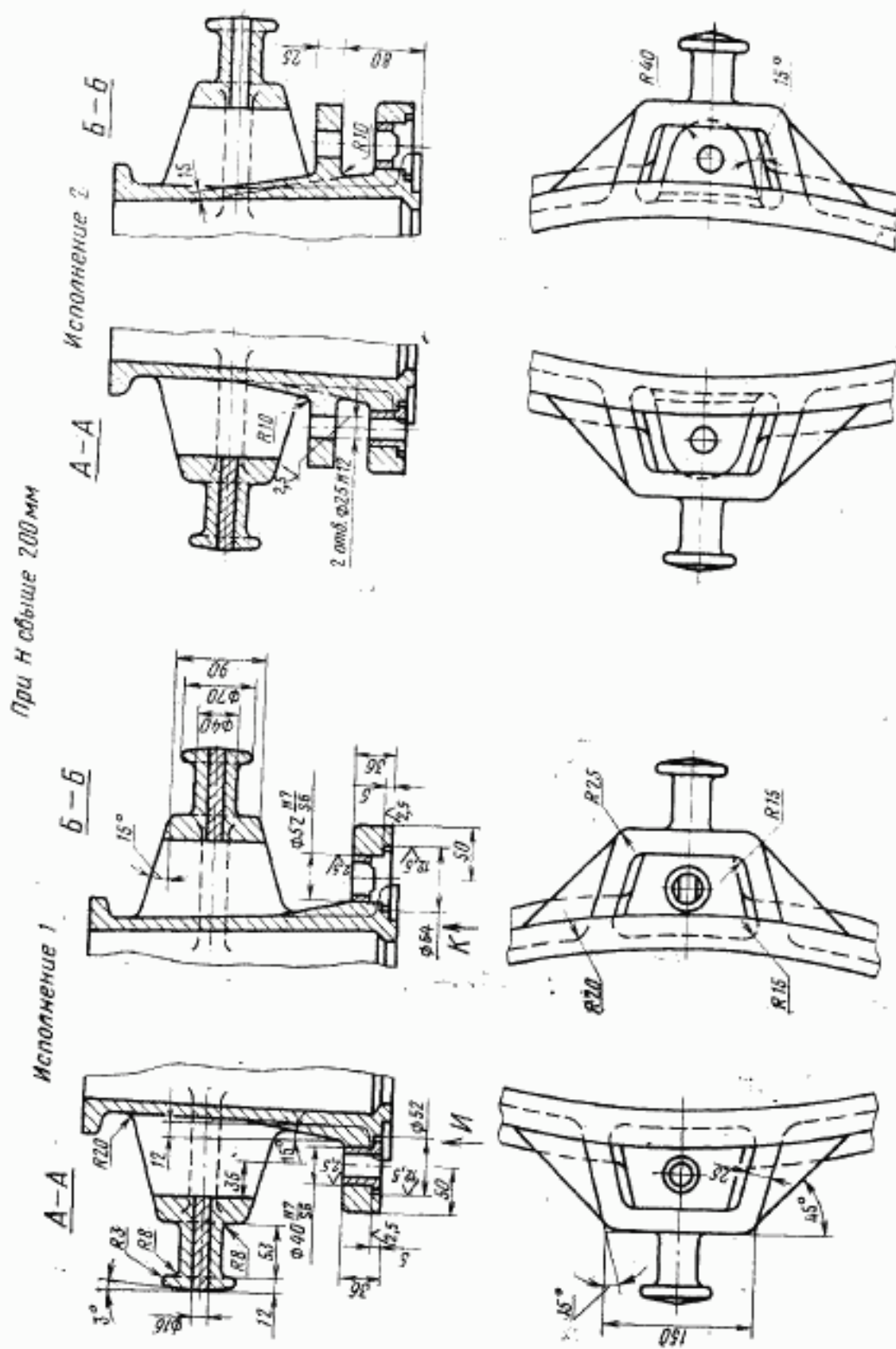


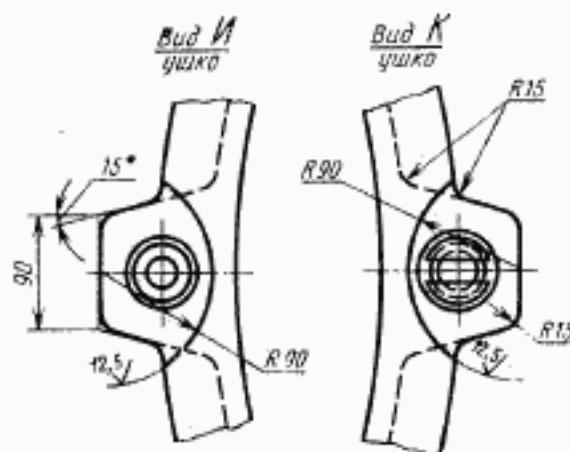
При H до 200 мм

Исполнение 1

А—А Исполнение 2 Б—Б







Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость | | D | H (пред. откл. ±1,5) | h | A (пред. откл. ±0,5) | D ₁ | D ₂ | D ₃ | L | Количество рядов вен- таляционных отверстий |
|------------------|-----------|---------------|---|------|-------------------------------|-----|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|------|--|
| Исполнение | | Исполнение | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | | | | | | | | | |
| 0273-0011 | 0273-0012 | | | 800 | 150 | 80 | 920 | 920 | 500 | 180 | 1170 | 2 |
| 0013 | 0014 | | | | 200 | 120 | | | | | | 3 |
| 0015 | 0016 | | | | 250 | 150 | | | | | | 4 |
| 0017 | 0018 | | | | 300 | 180 | | | | | | 5 |
| 0019 | 0020 | | | | 400 | 240 | | | | | | 7 |
| 0021 | 0022 | | | 1000 | 150 | 80 | 1120 | 1120 | 600 | 200 | 1370 | 2 |
| 0023 | 0024 | | | | 200 | 120 | | | | | | 3 |
| 0025 | 0026 | | | | 250 | 150 | | | | | | 4 |
| 0027 | 0028 | | | | 300 | 180 | | | | | | 5 |
| 0273-0029 | 0273-0030 | | | | 400 | 240 | | | | | | 7 |

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, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штырях.

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, ушек, цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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