

**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 1962 г. 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, пескометной и формовке.

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

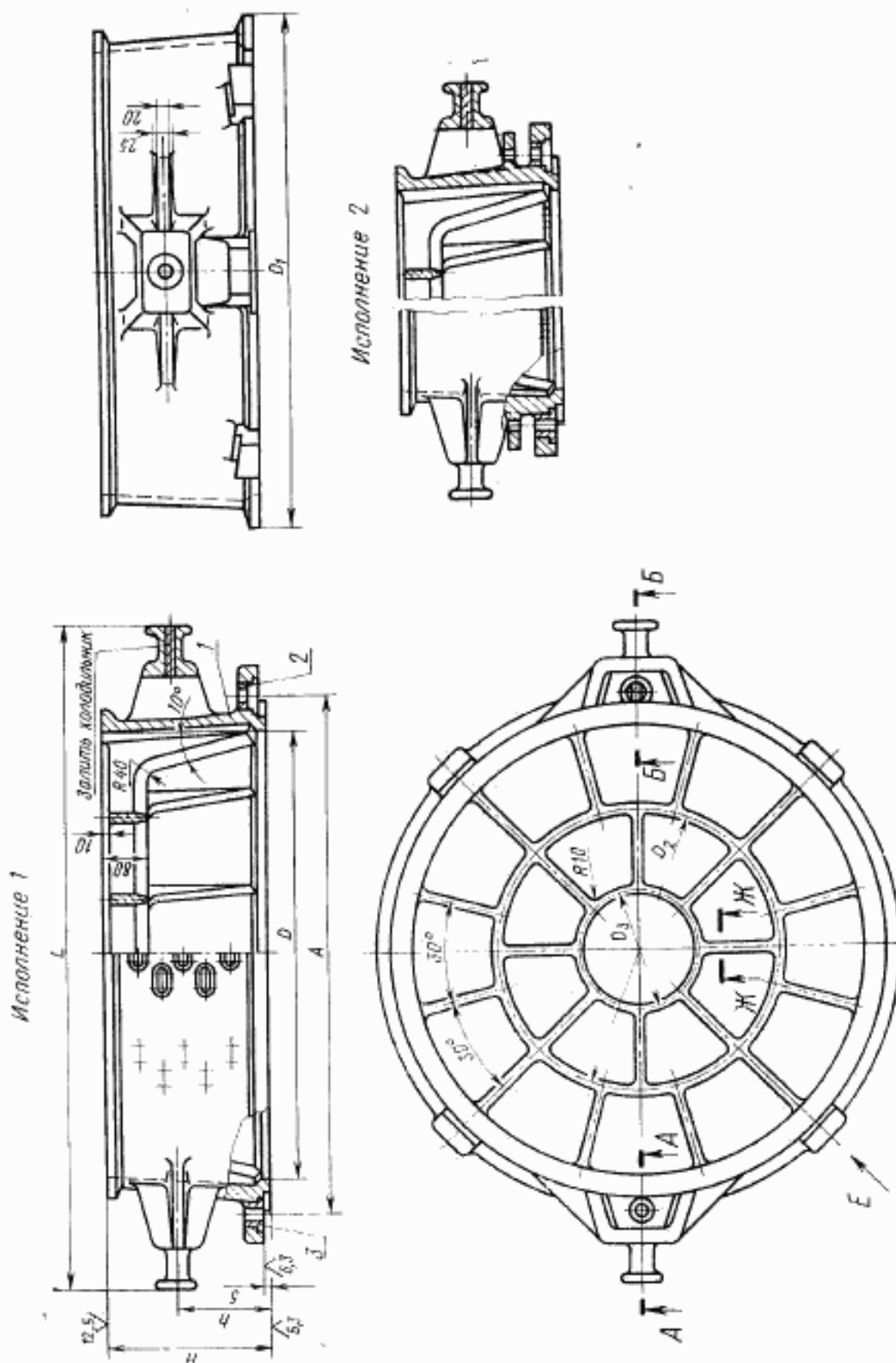
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в

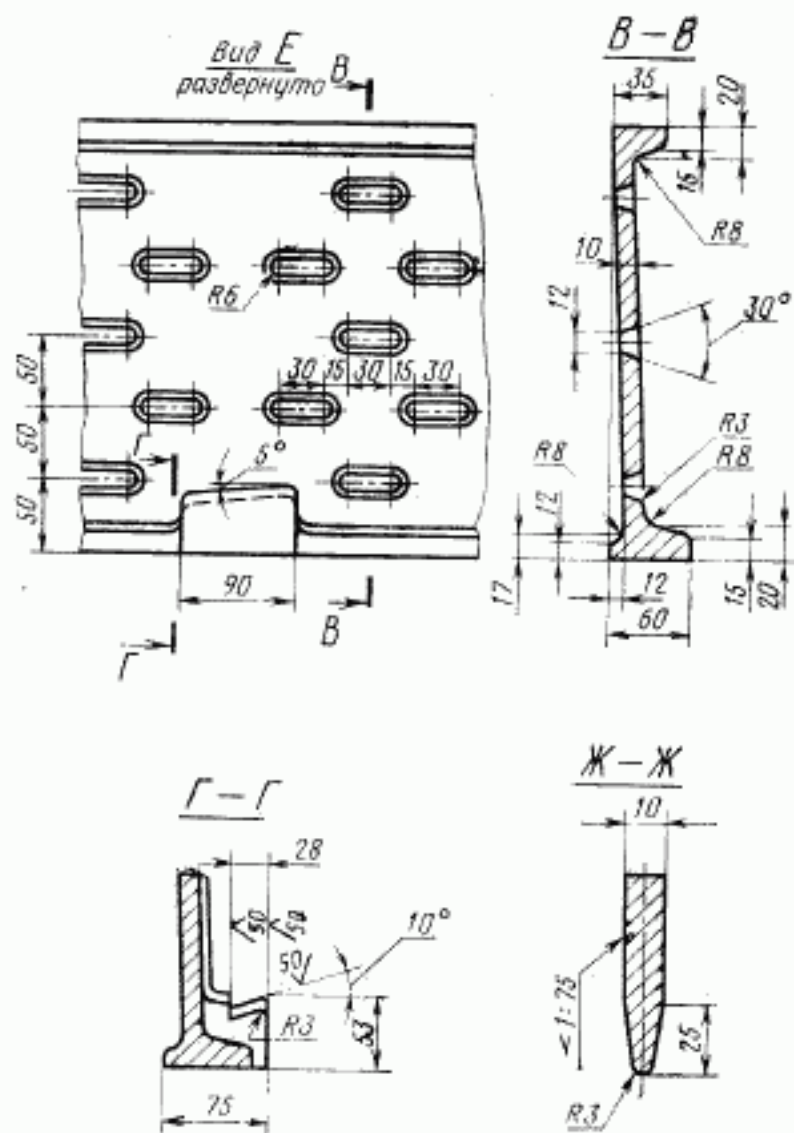
Издание официальное

Перепечатка

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

(ИУС 9—80).

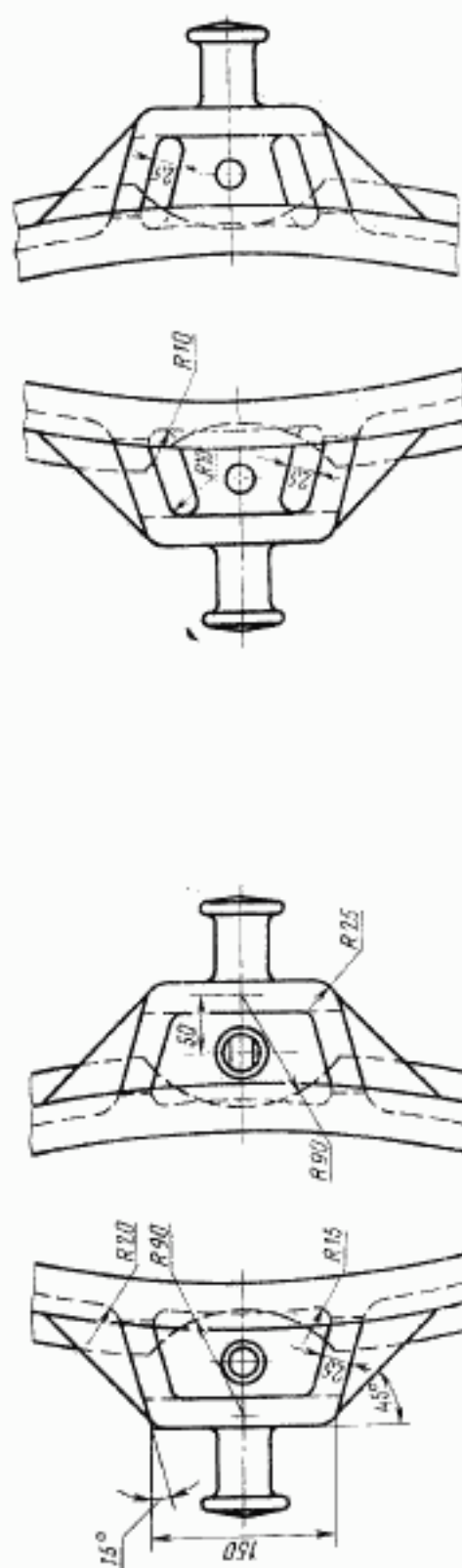
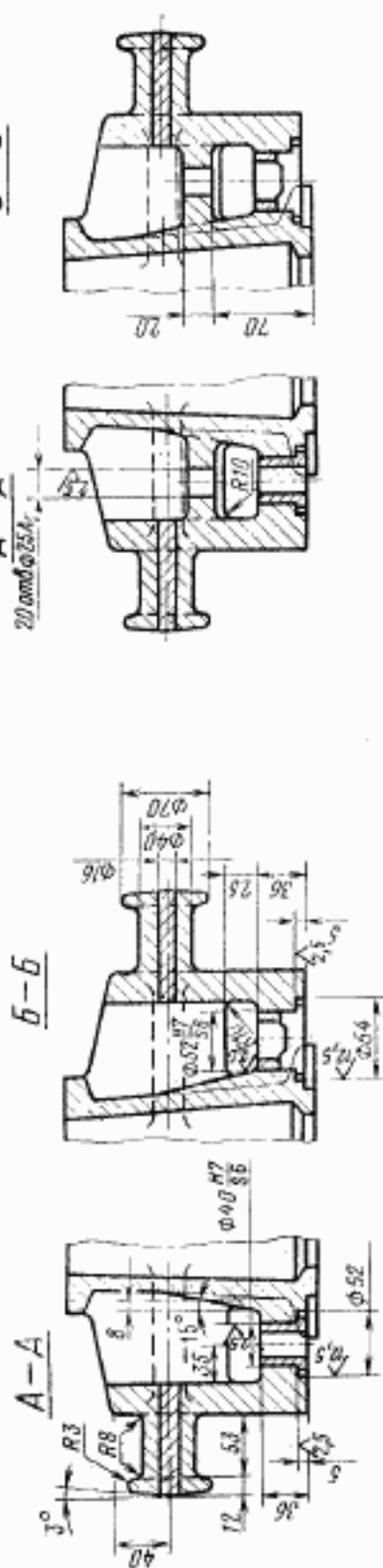


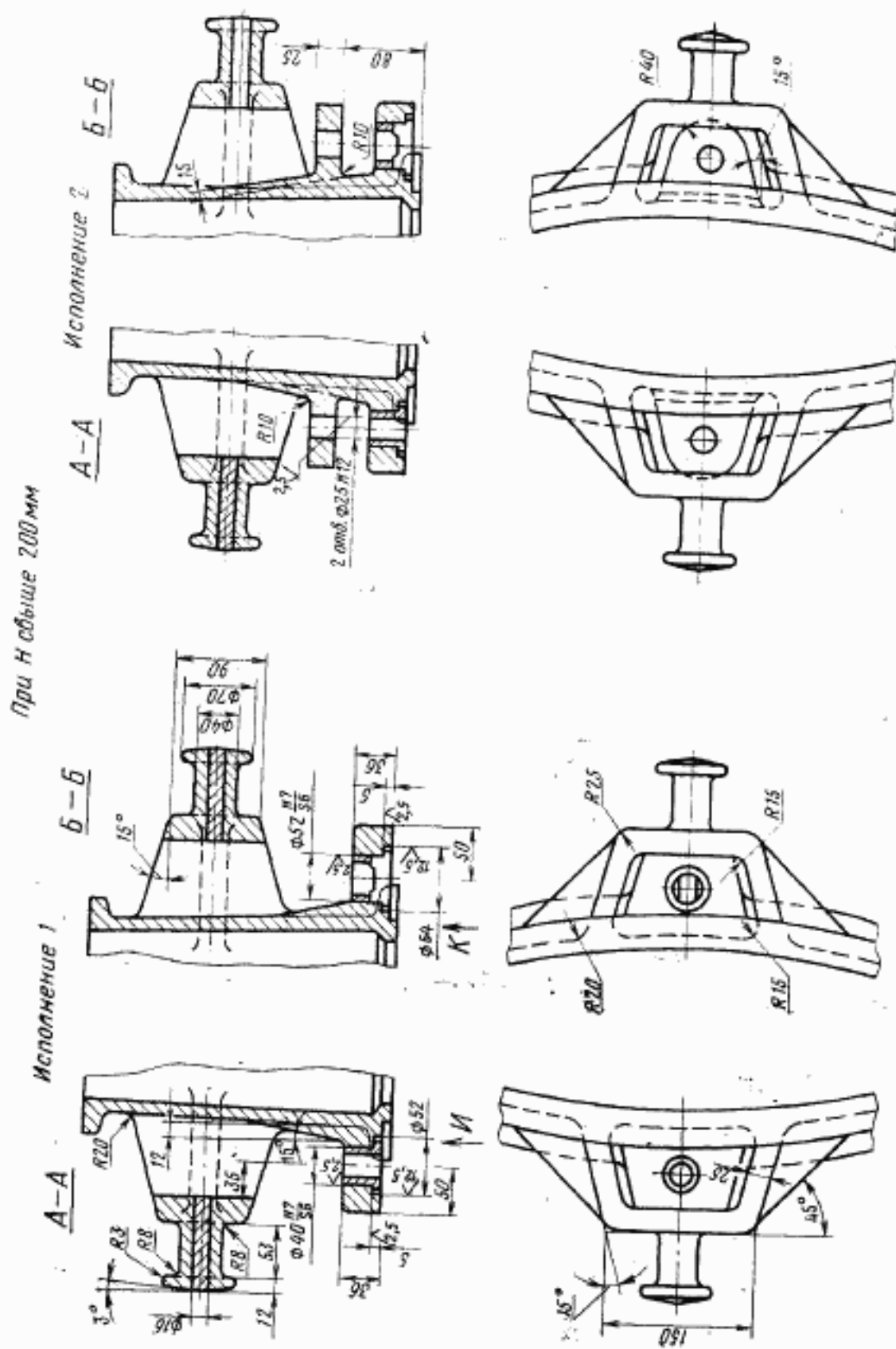


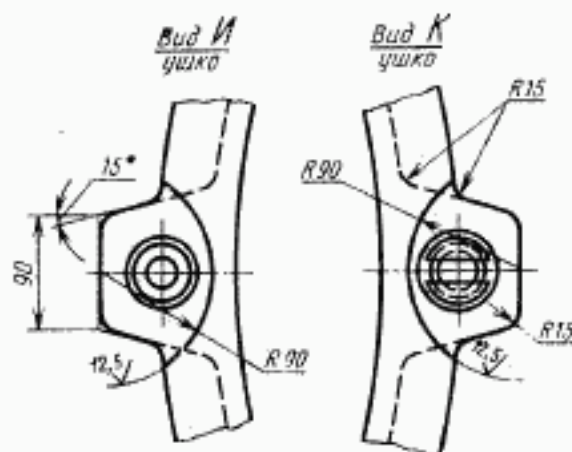
При H до 200 мм

Исполнение 1

А—А Исполнение 2 Б—Б







Размеры в мм

Обозначение опок		Применяе- мость		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.