

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 400; 500 мм,  
ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм****Конструкция и размеры**

Circular iron all-cast moulding boxes having inside diameter  
400; 500 mm, height from 100 to 200 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14999-69\*****Взамен  
МН 2004-61**

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

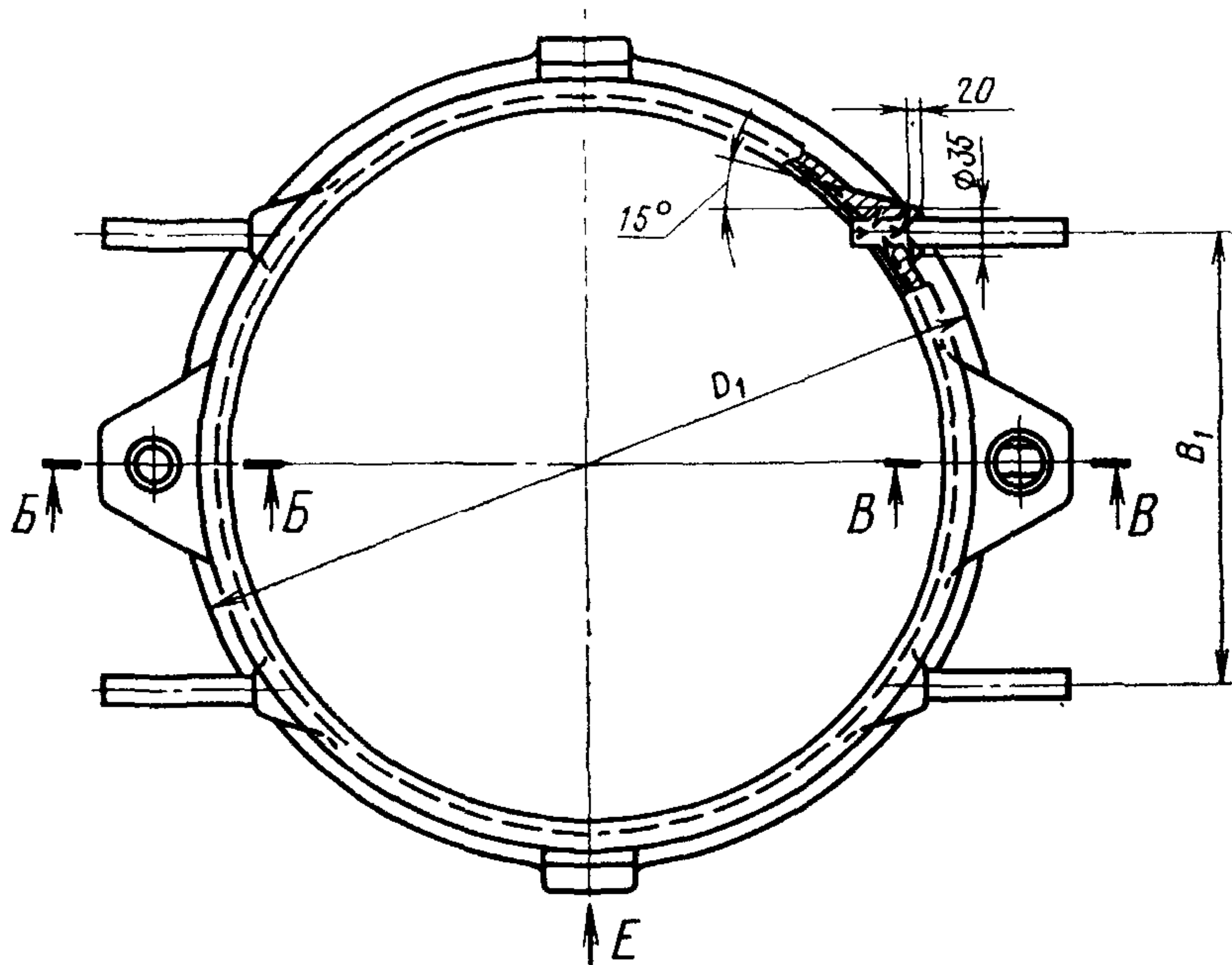
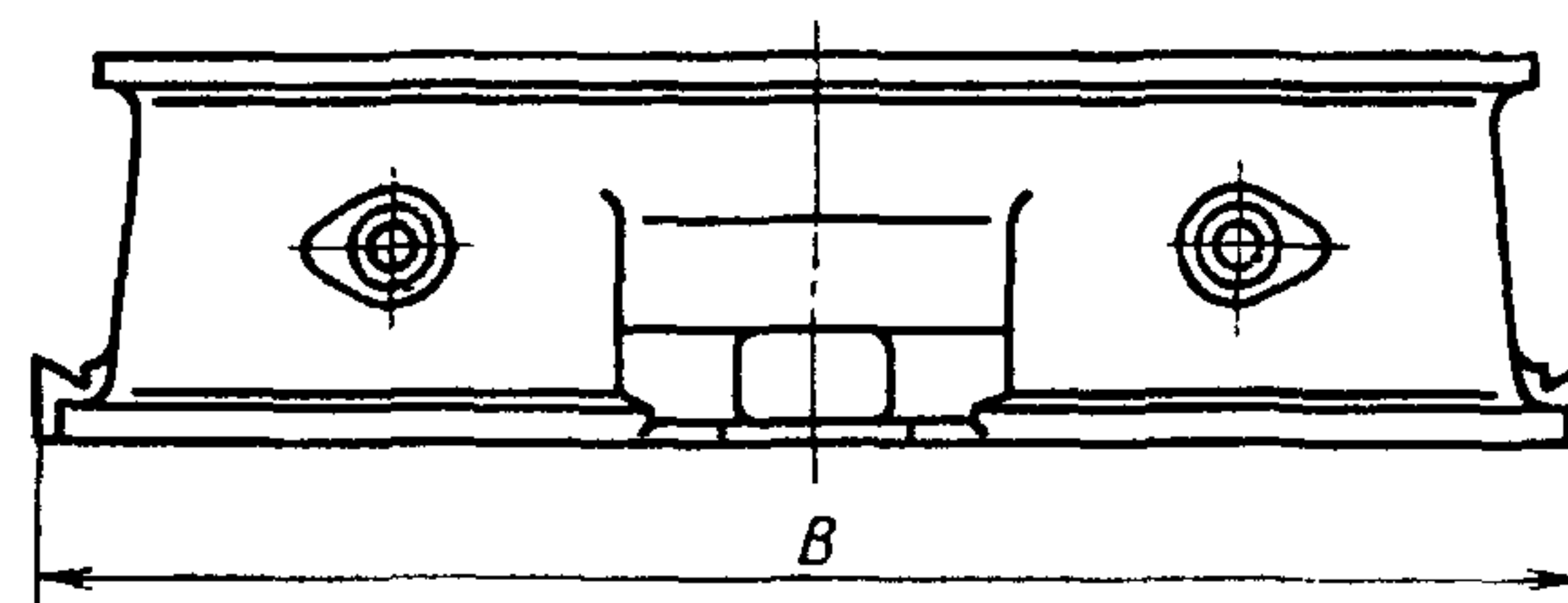
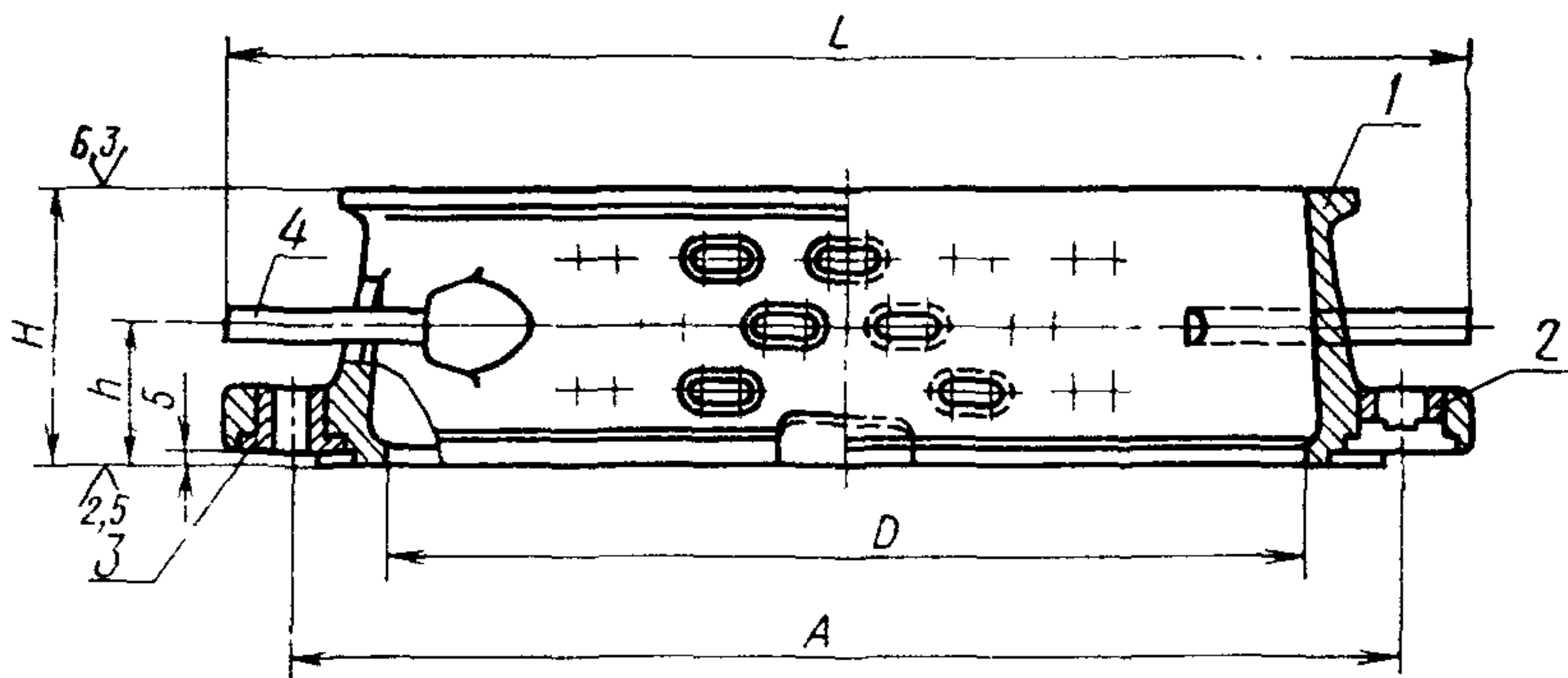
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

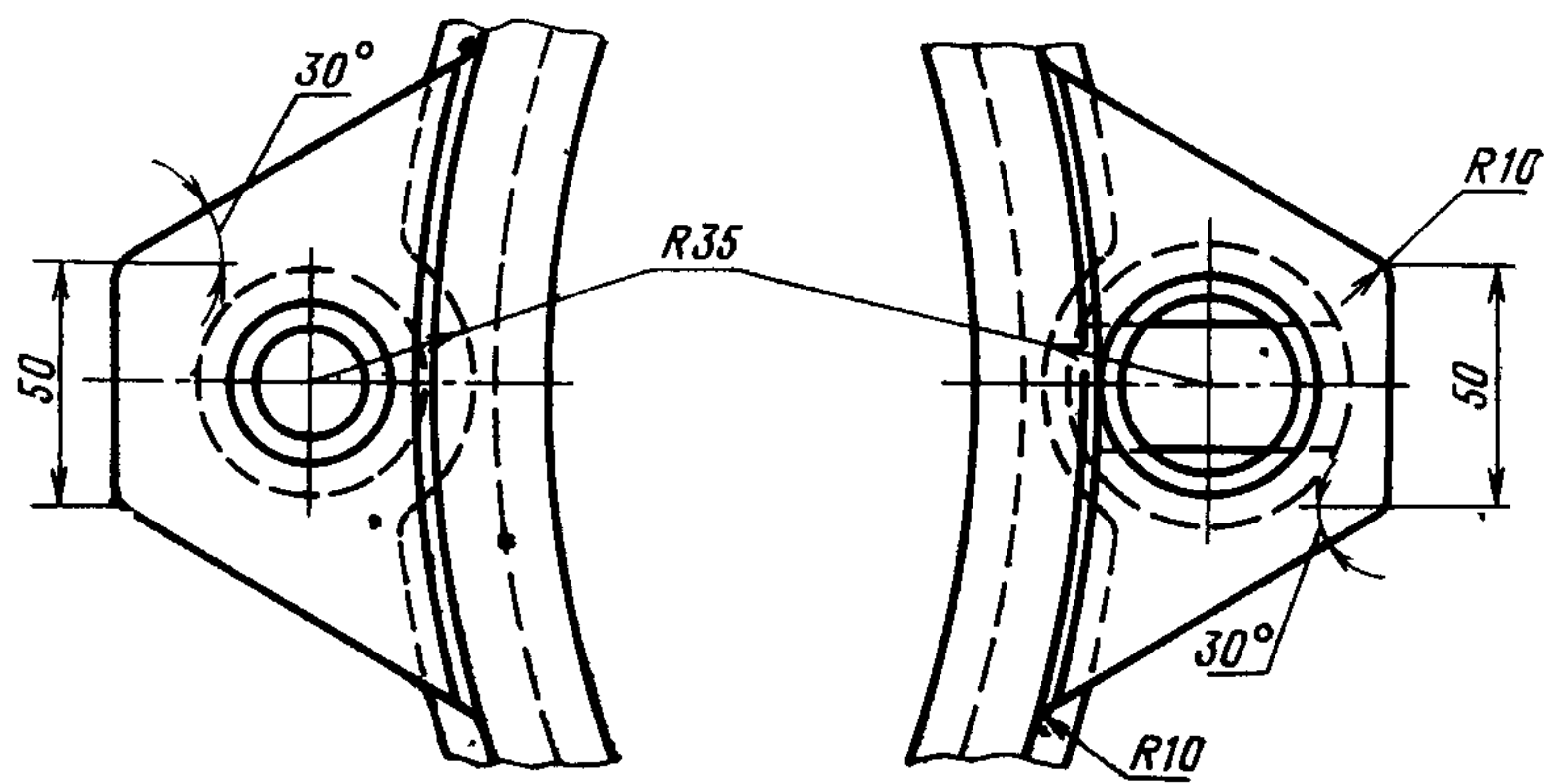
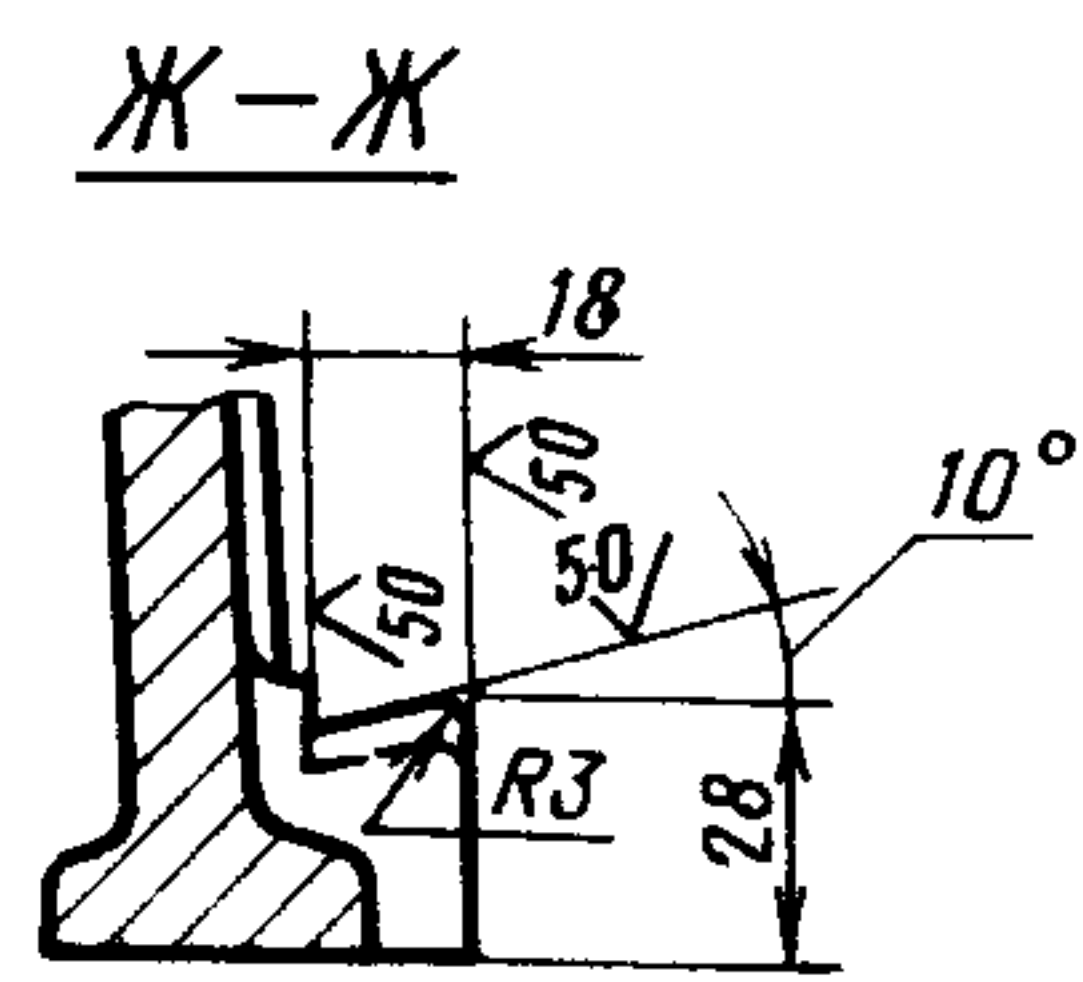
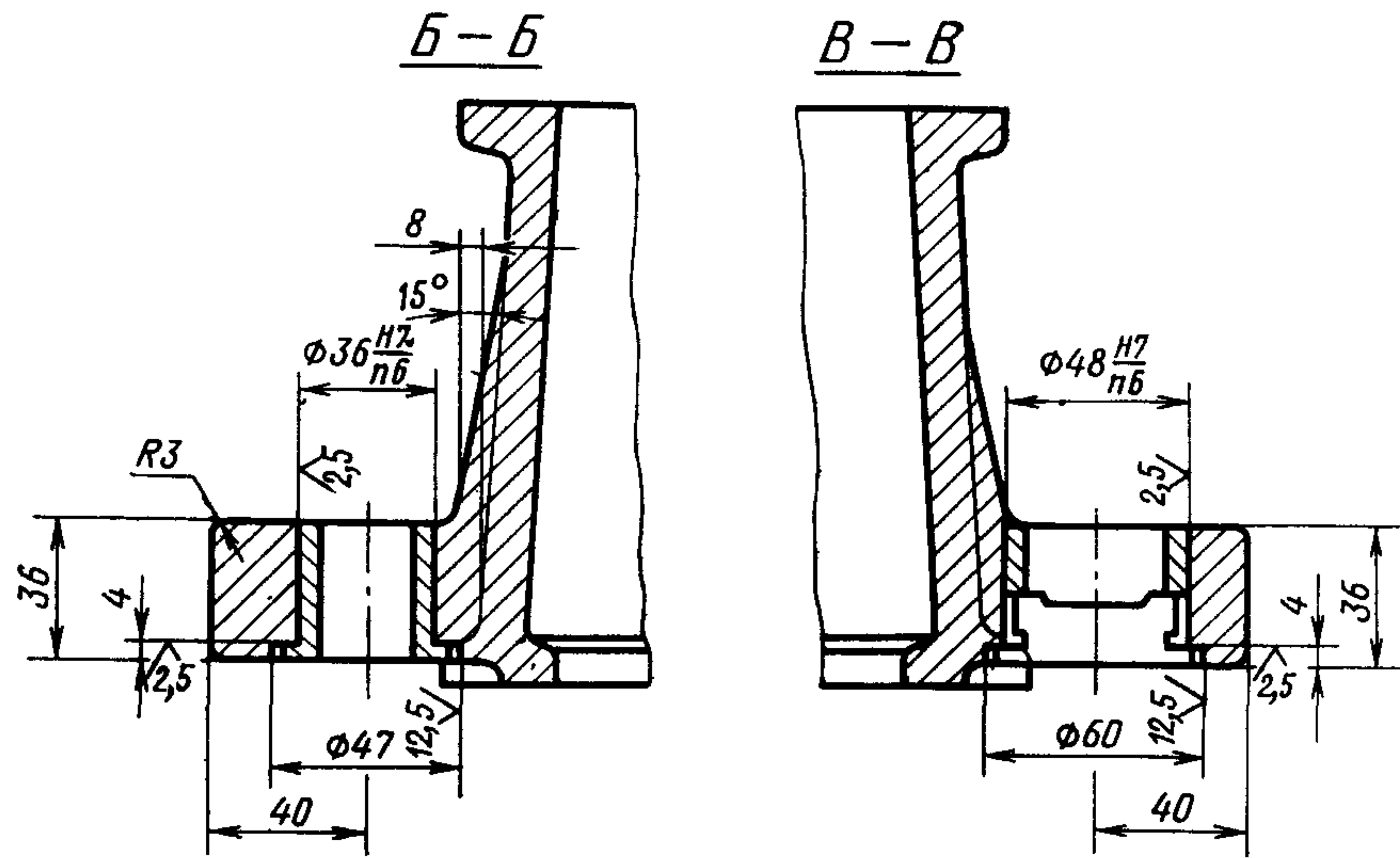
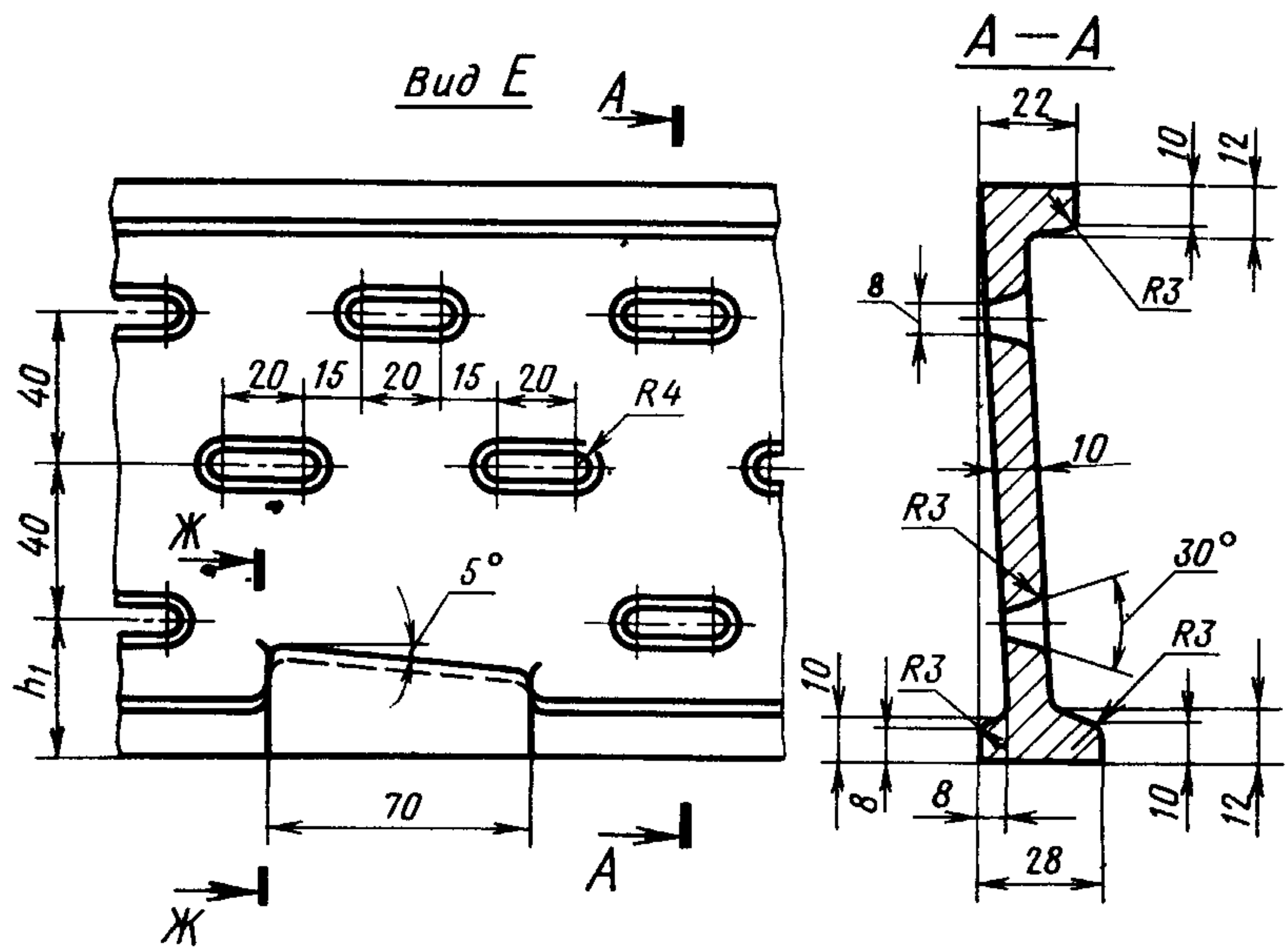
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);  
 3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);  
 4—ручка 0298-0301 ГОСТ 15022-69 (4 шт.).



## Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	$D$	$H$ (пред. откл. $\pm 1,5$ )	$A$ (пред. откл. $\pm 0,2$ )	$D_1$	$L$ $\approx$	$B$	$B_1$	$h$	$h_1$	Количество рядов вен- тиляционных отверстий	Масса, кг
0261-0021		400	100	500	456	595	480	240	50	30	2	12,5
0022	125		63						42	15,5		
0023	150		75						35		3	18,6
0024	200		120						40	4	25,0	
0025		500	100	600	556	690	580	280	50	30		2
0026	125		63						42	20,0		
0261-0027	150		75						35		3	23,5

Пример условного обозначения опоки  $D=500$  мм,  $H=150$  мм;  
Опока 0261-0027 ГОСТ 14999—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ручек, ушек и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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

---