

**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—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.

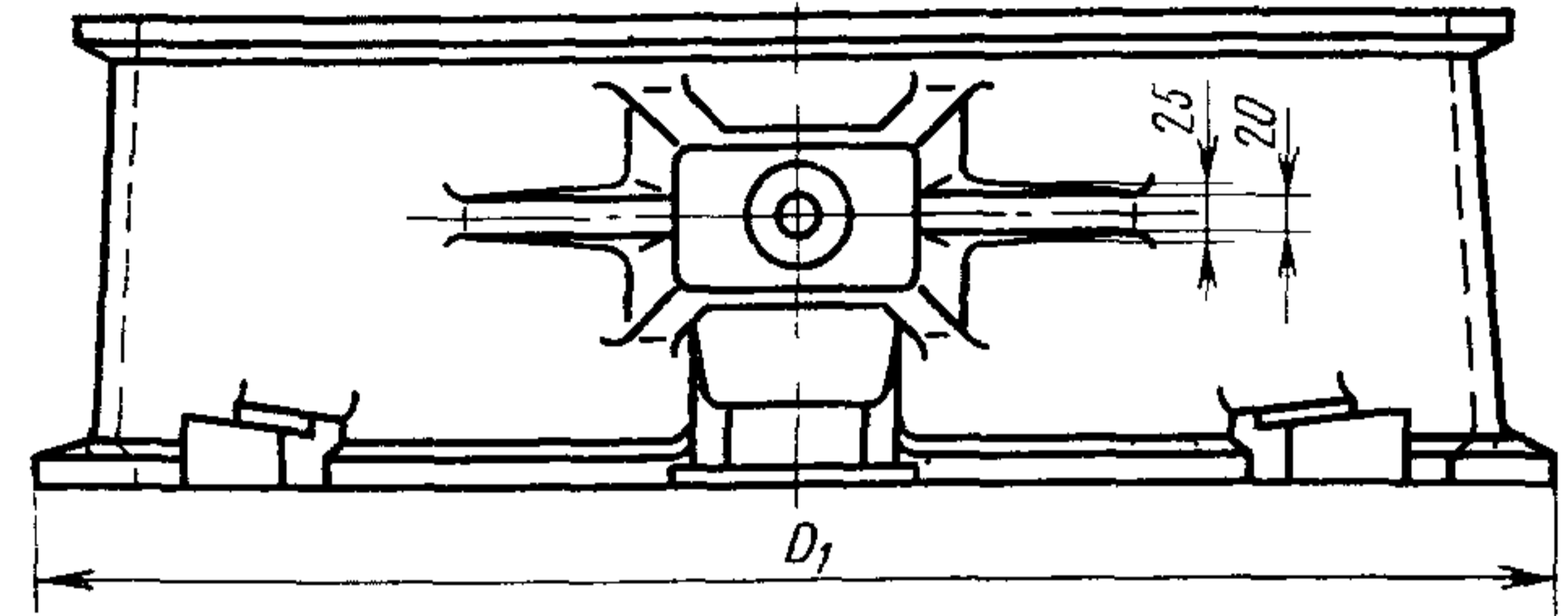
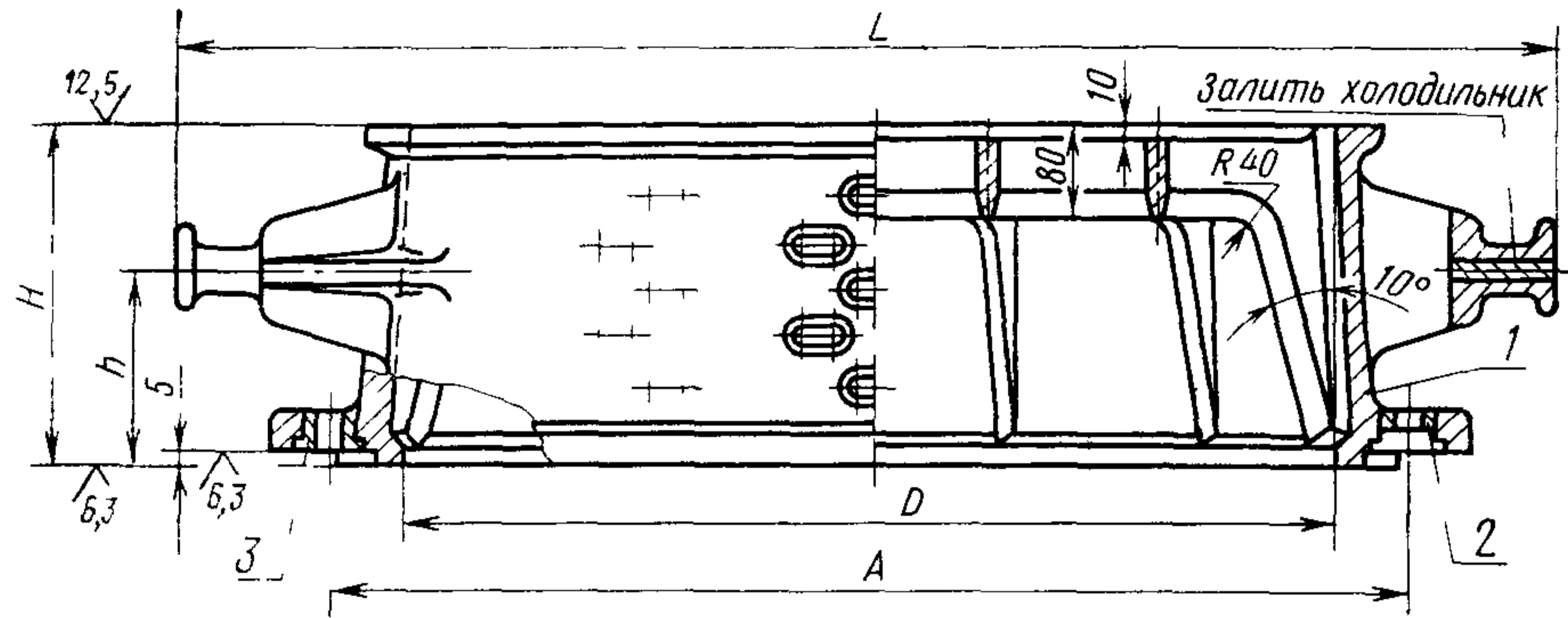
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

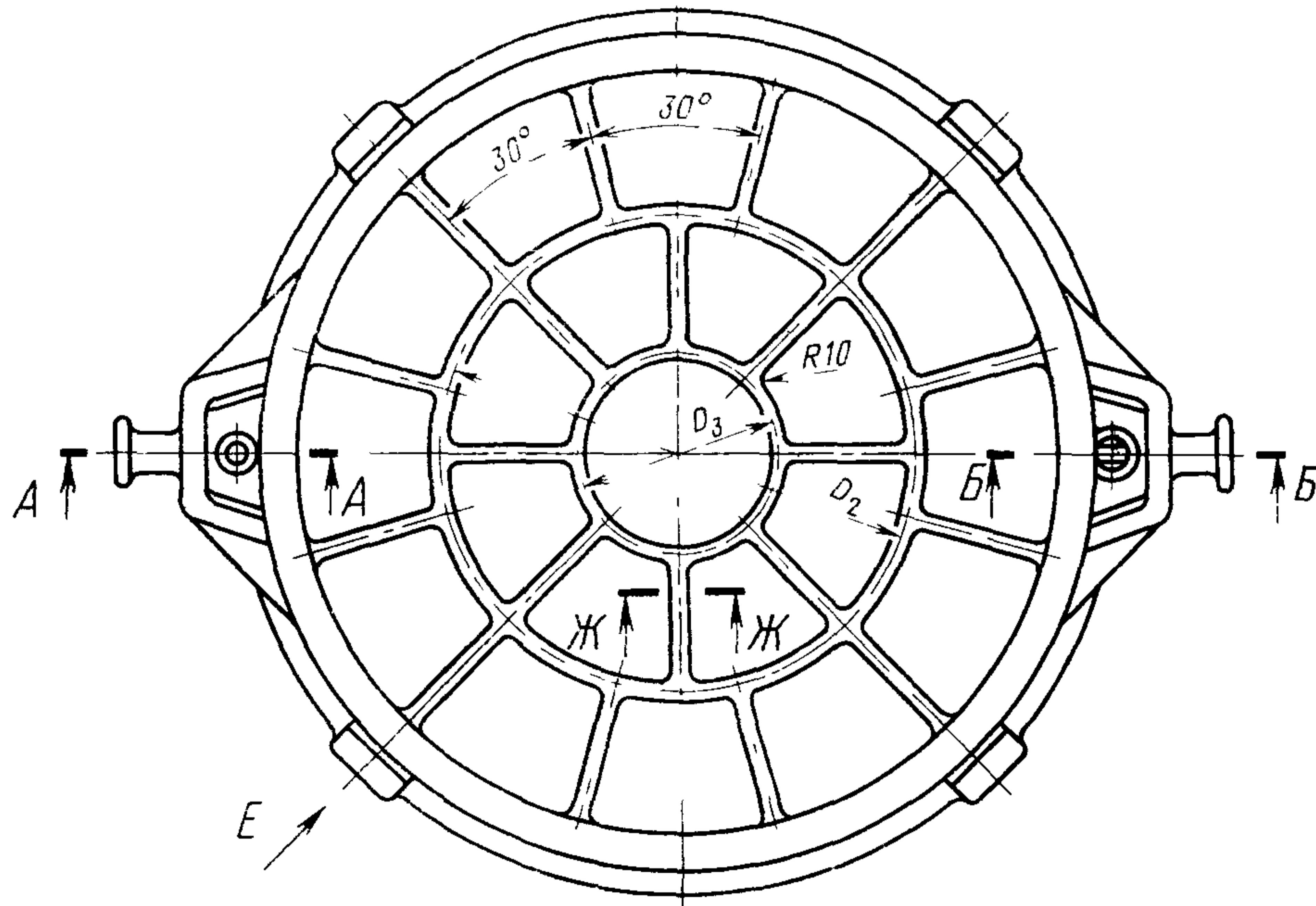
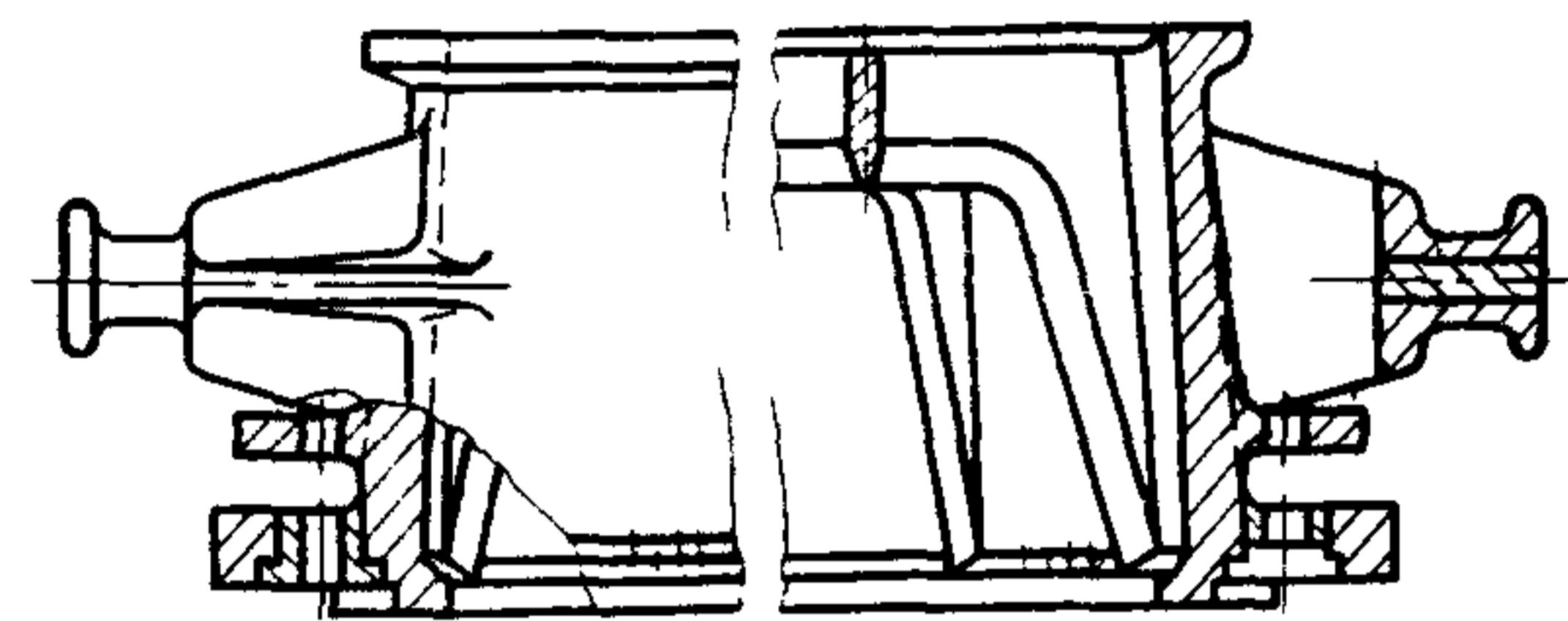
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

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

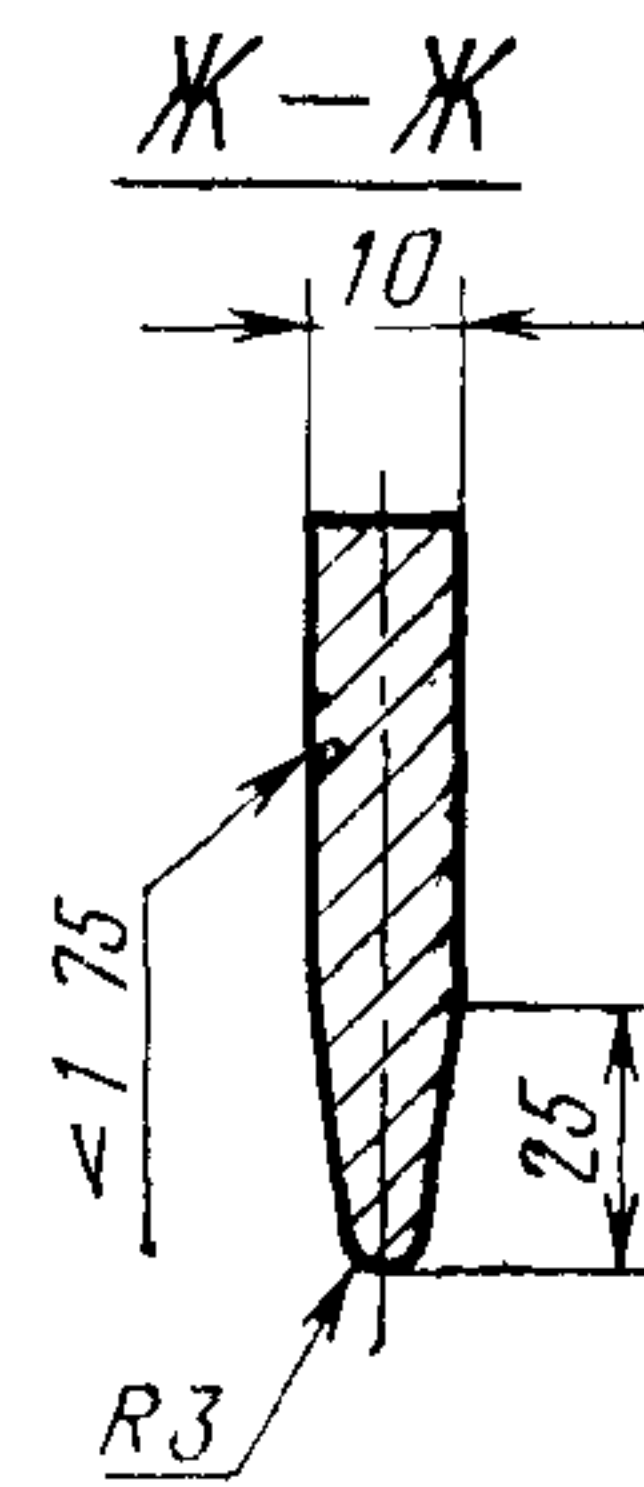
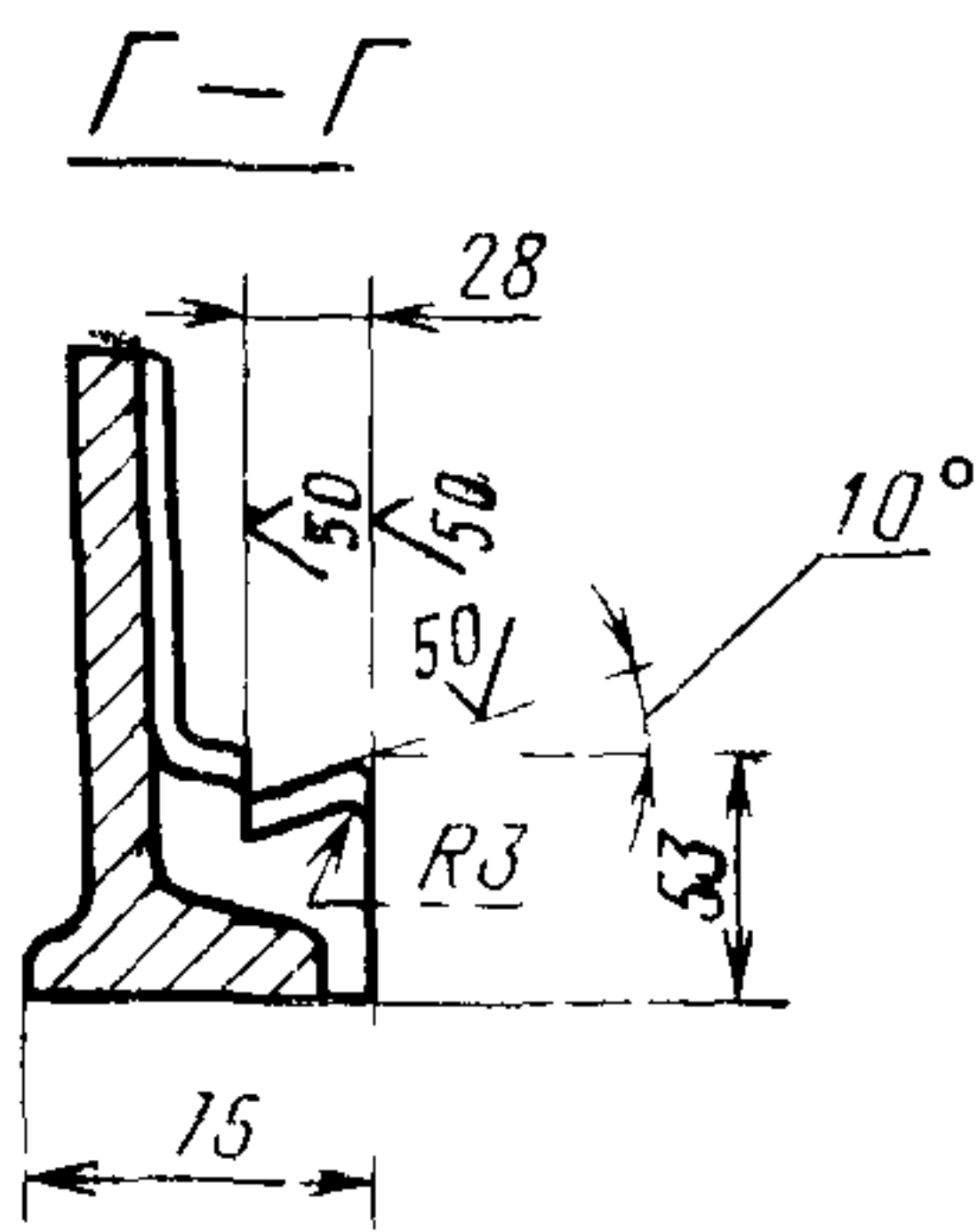
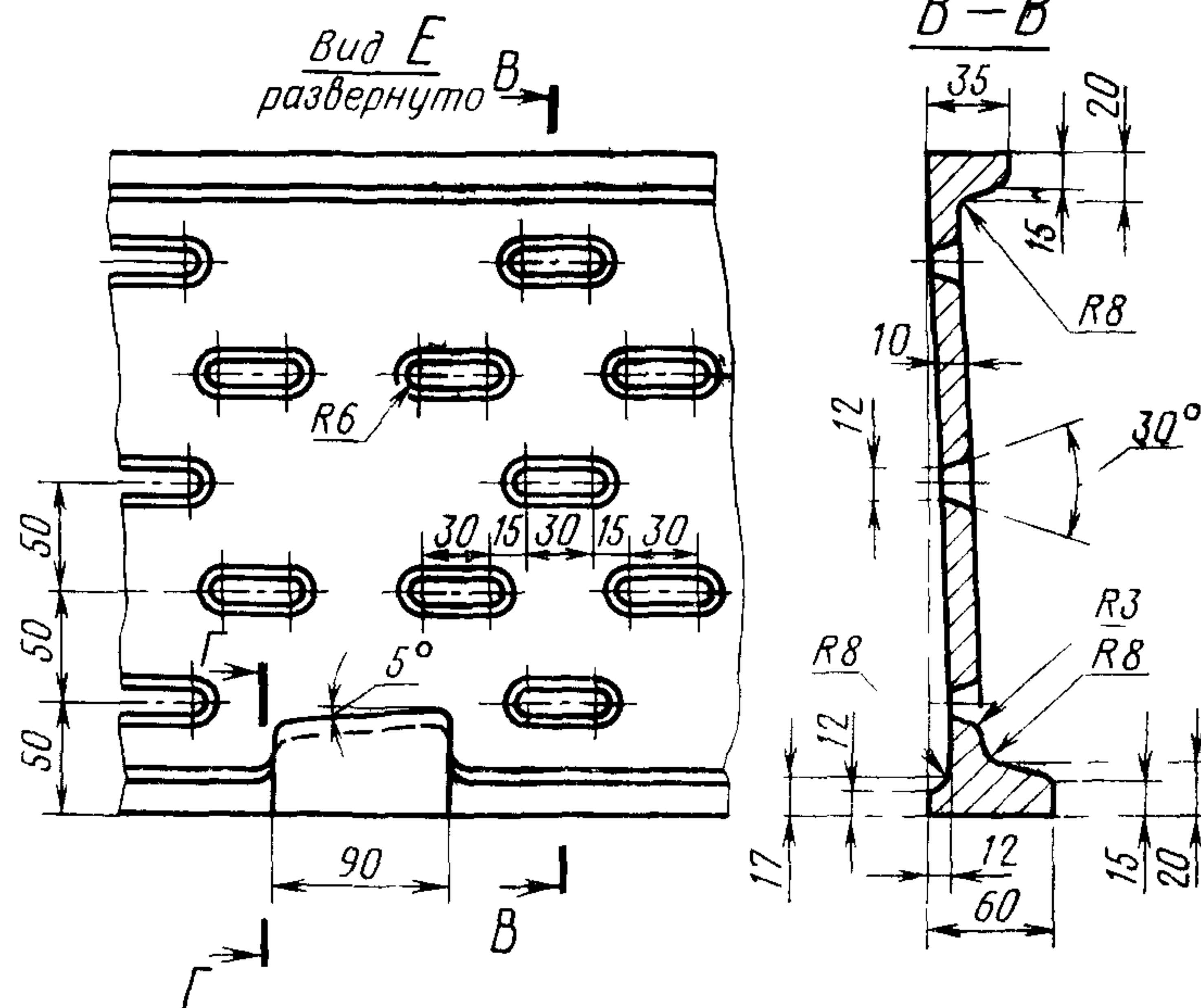
Исполнение 1



Исполнение 2

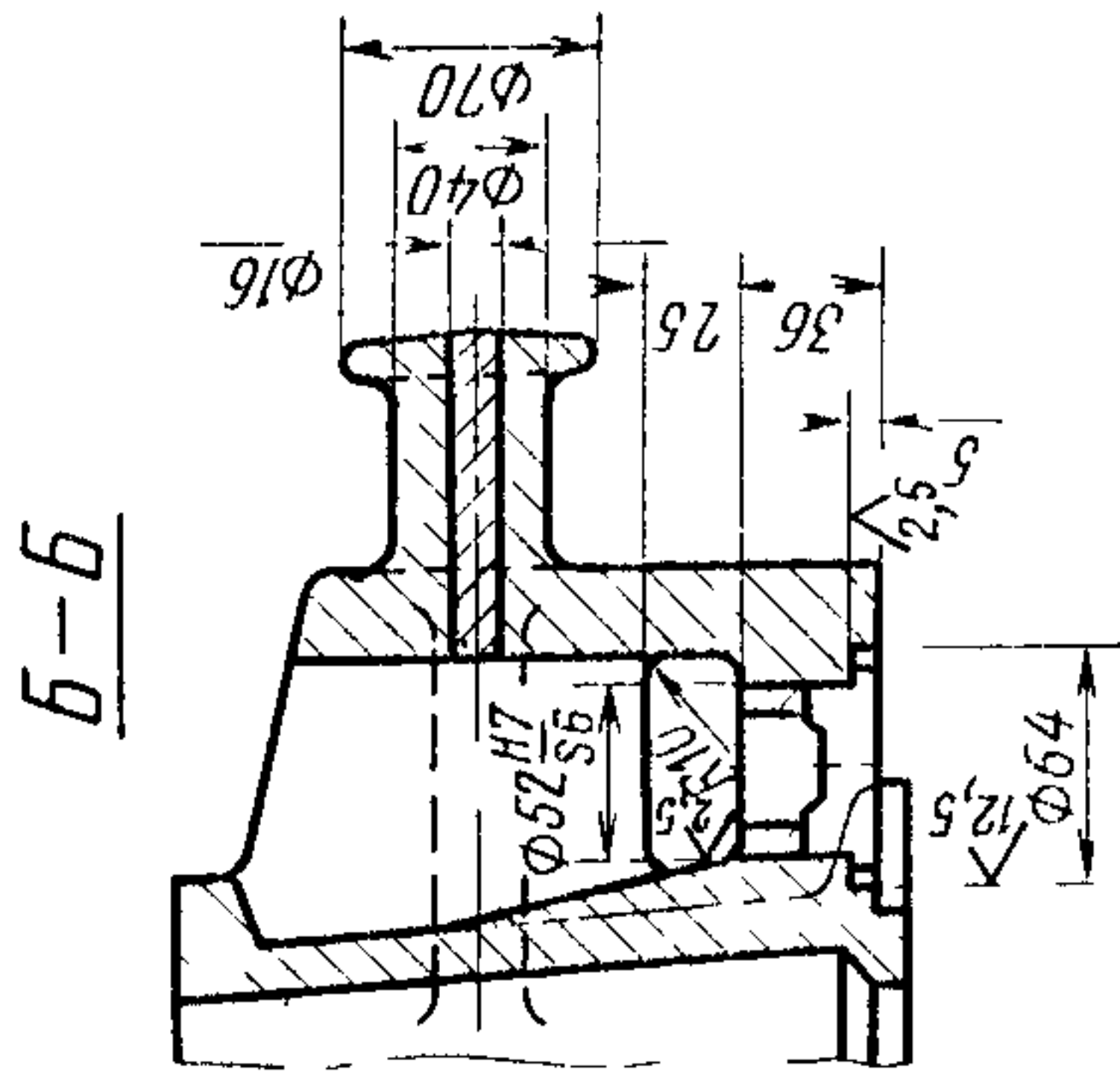
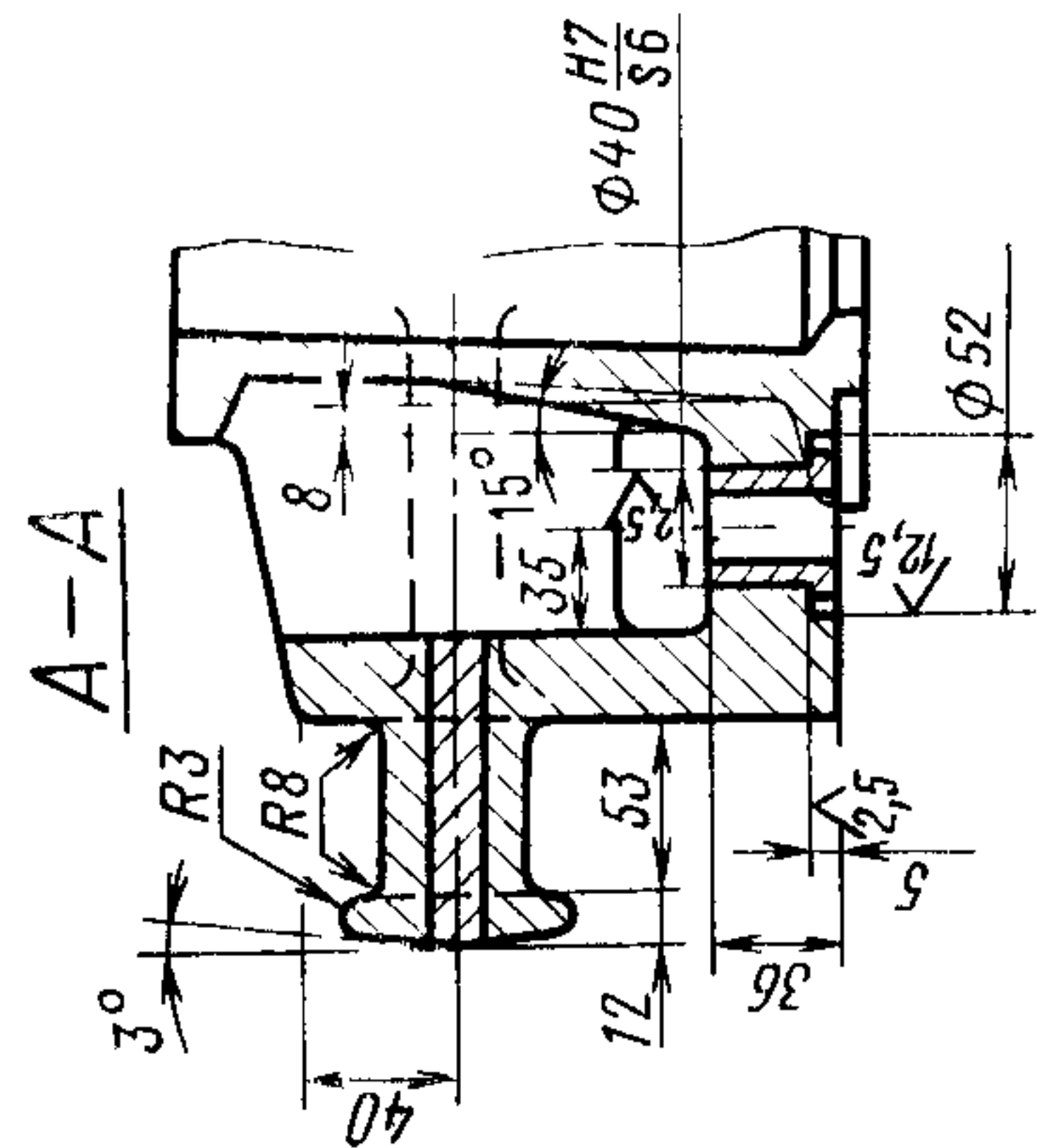


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019—63 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019—69 (1 шт.).



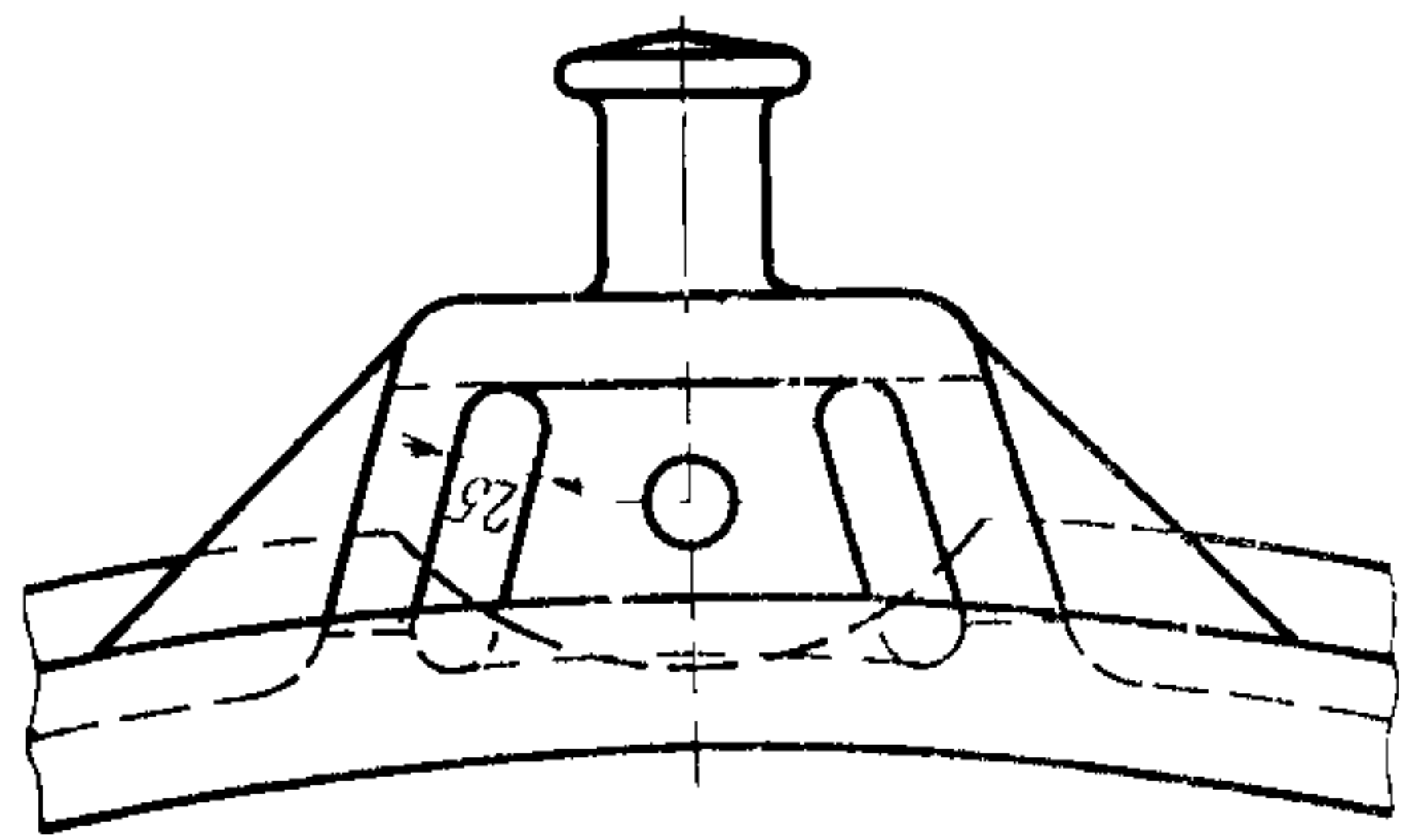
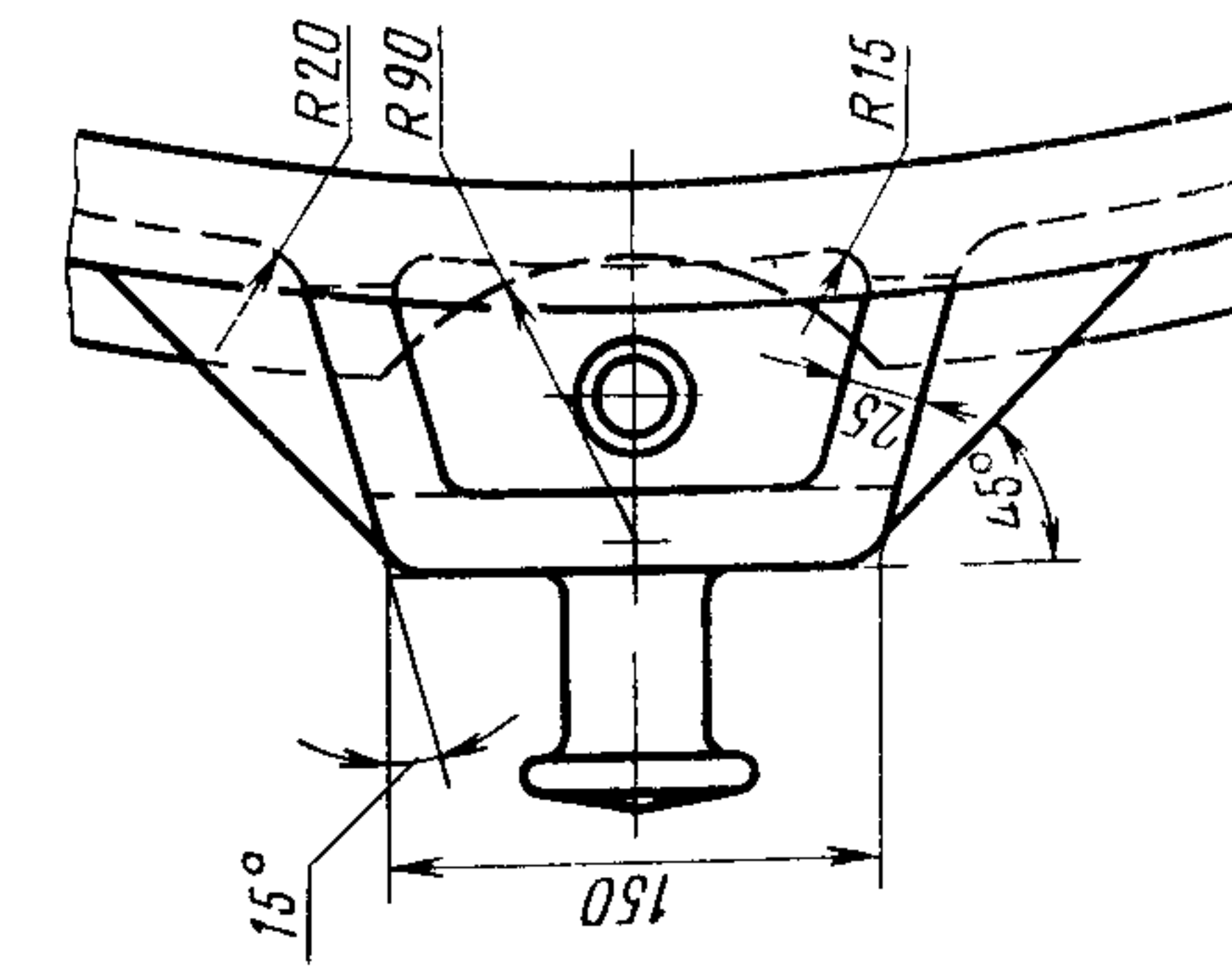
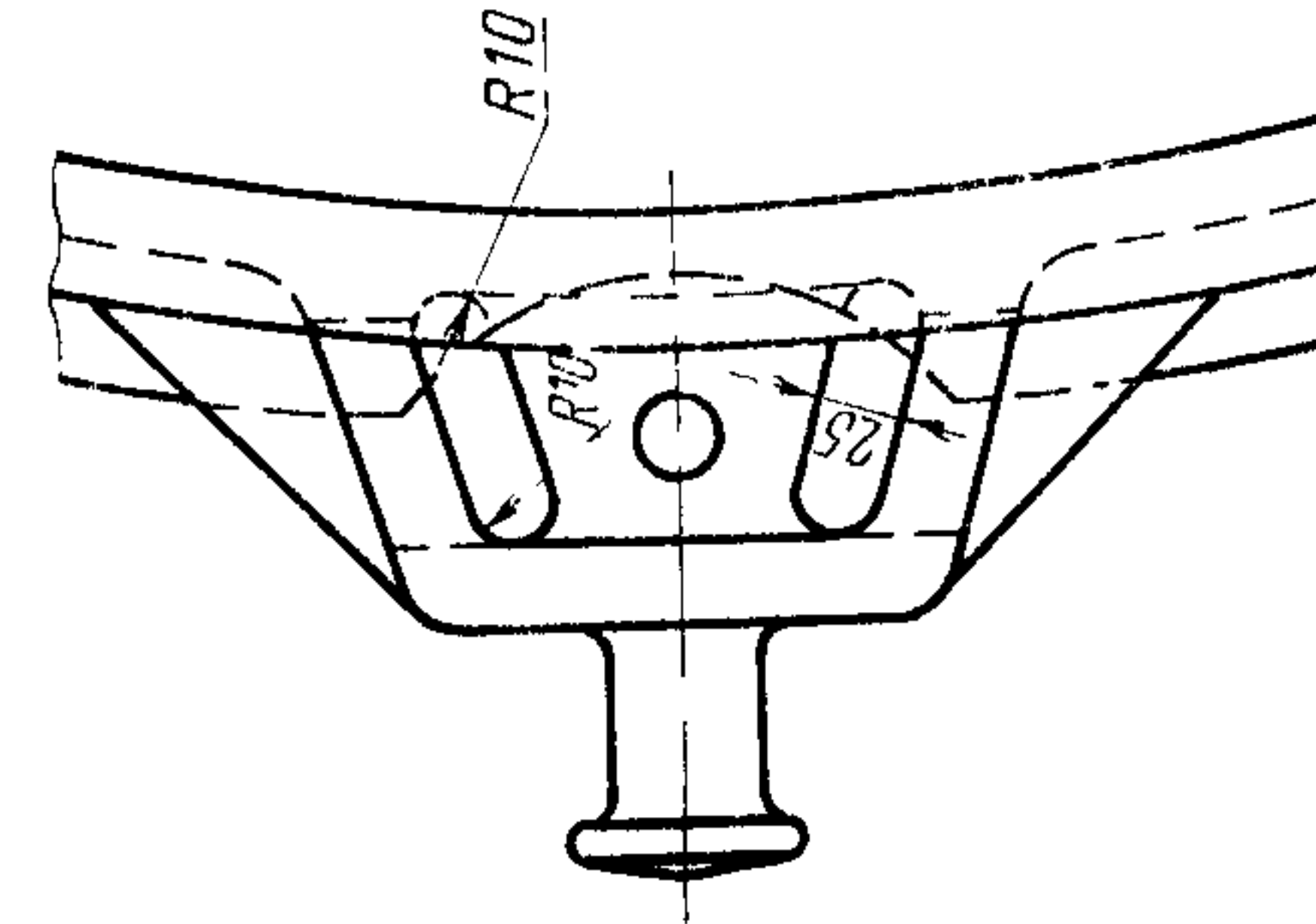
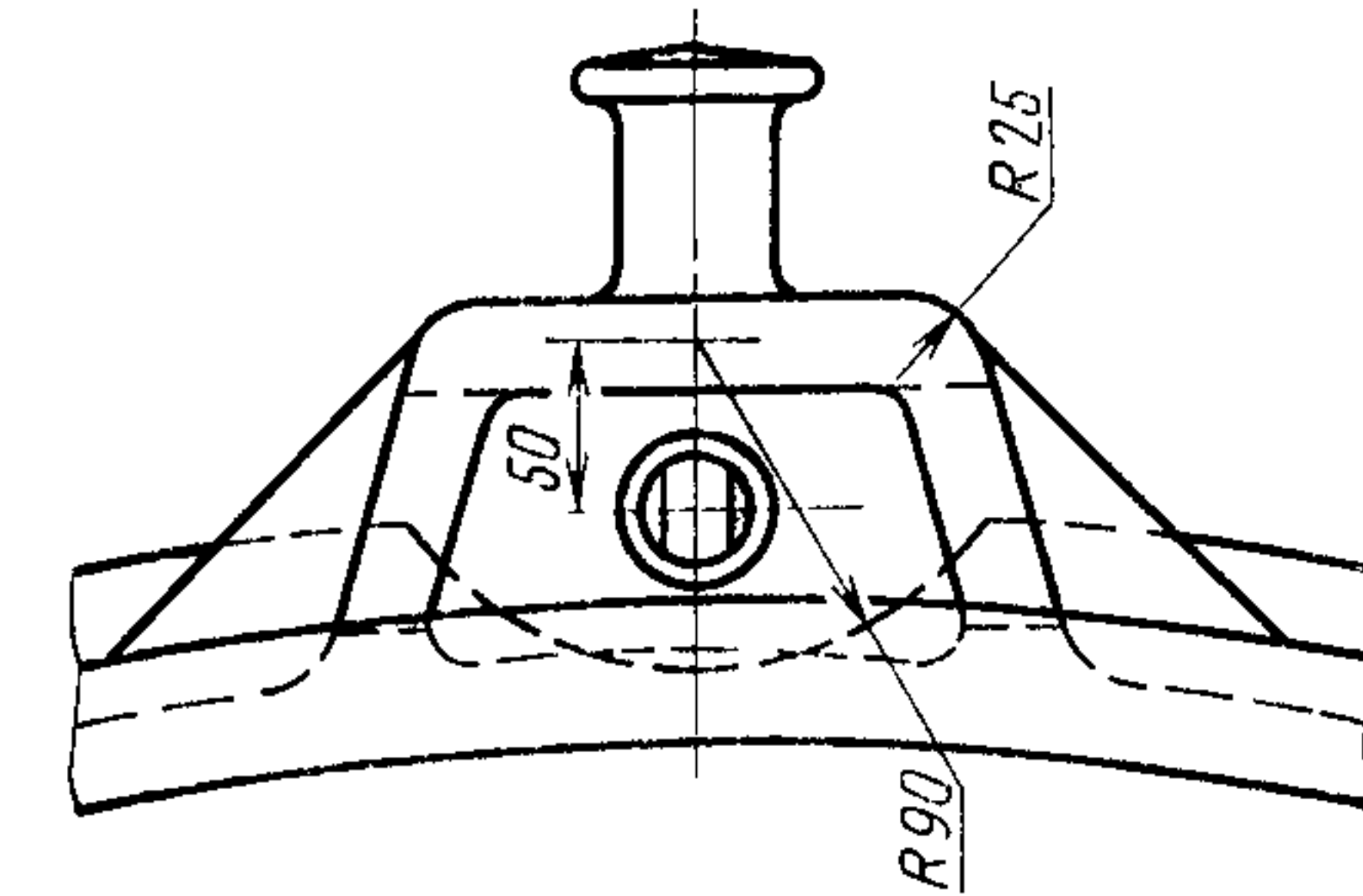
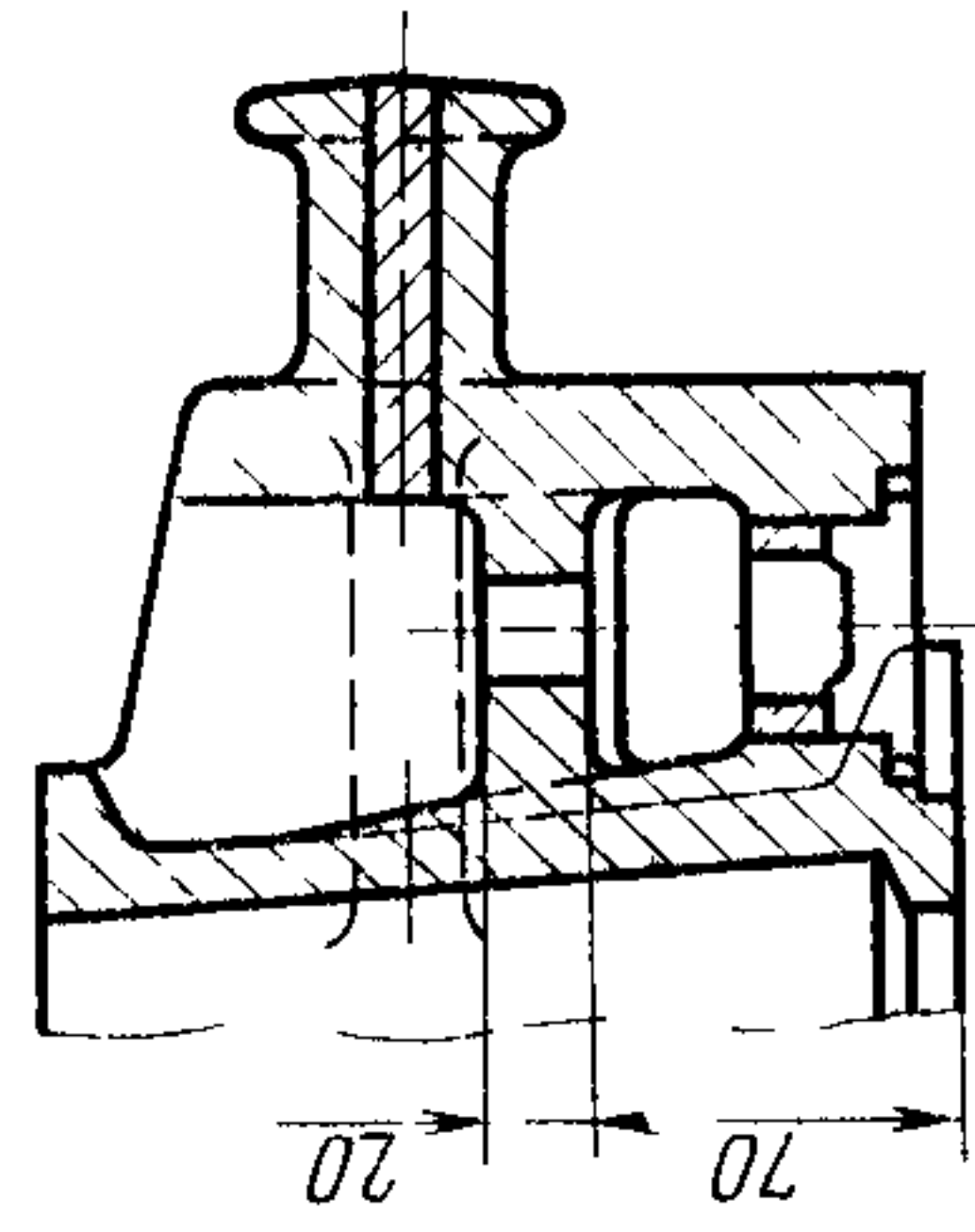
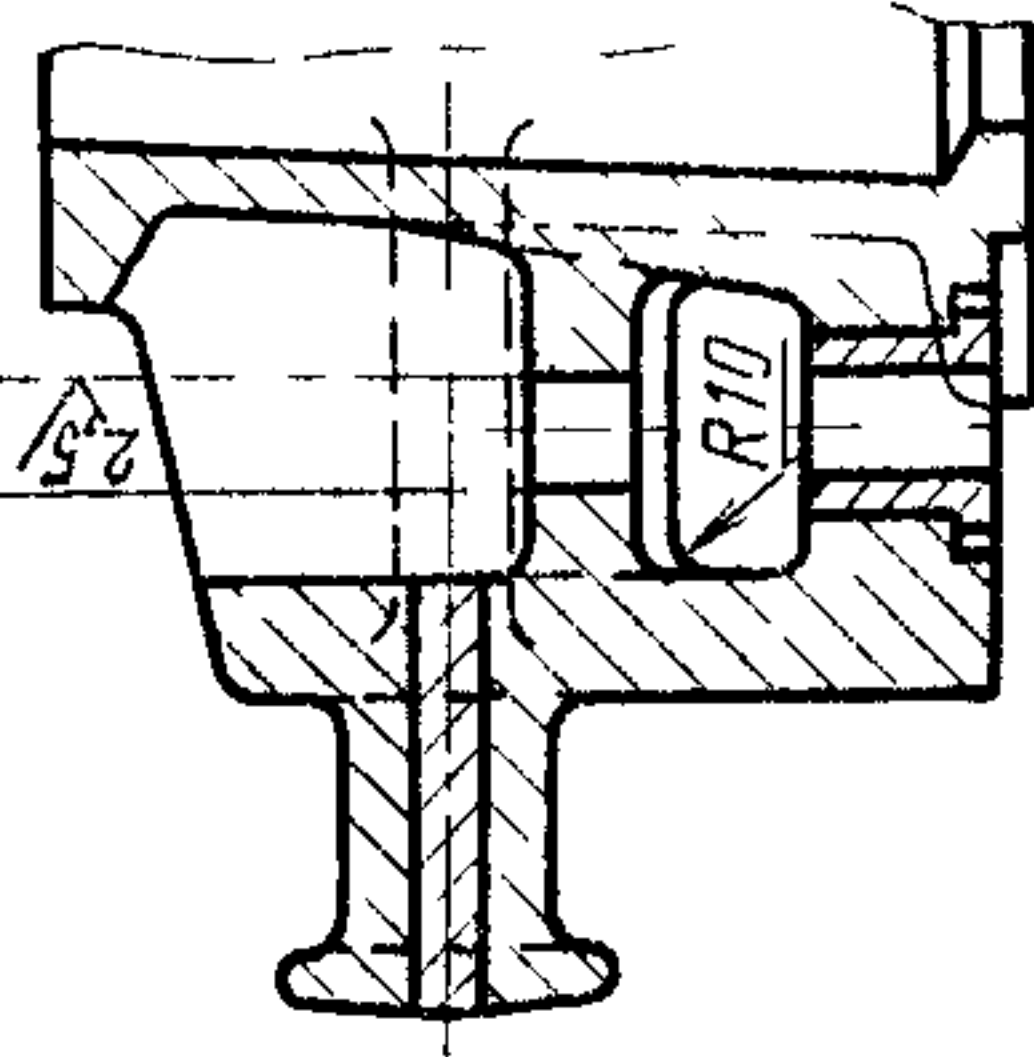
При H до 200 мм

Исполнение 1



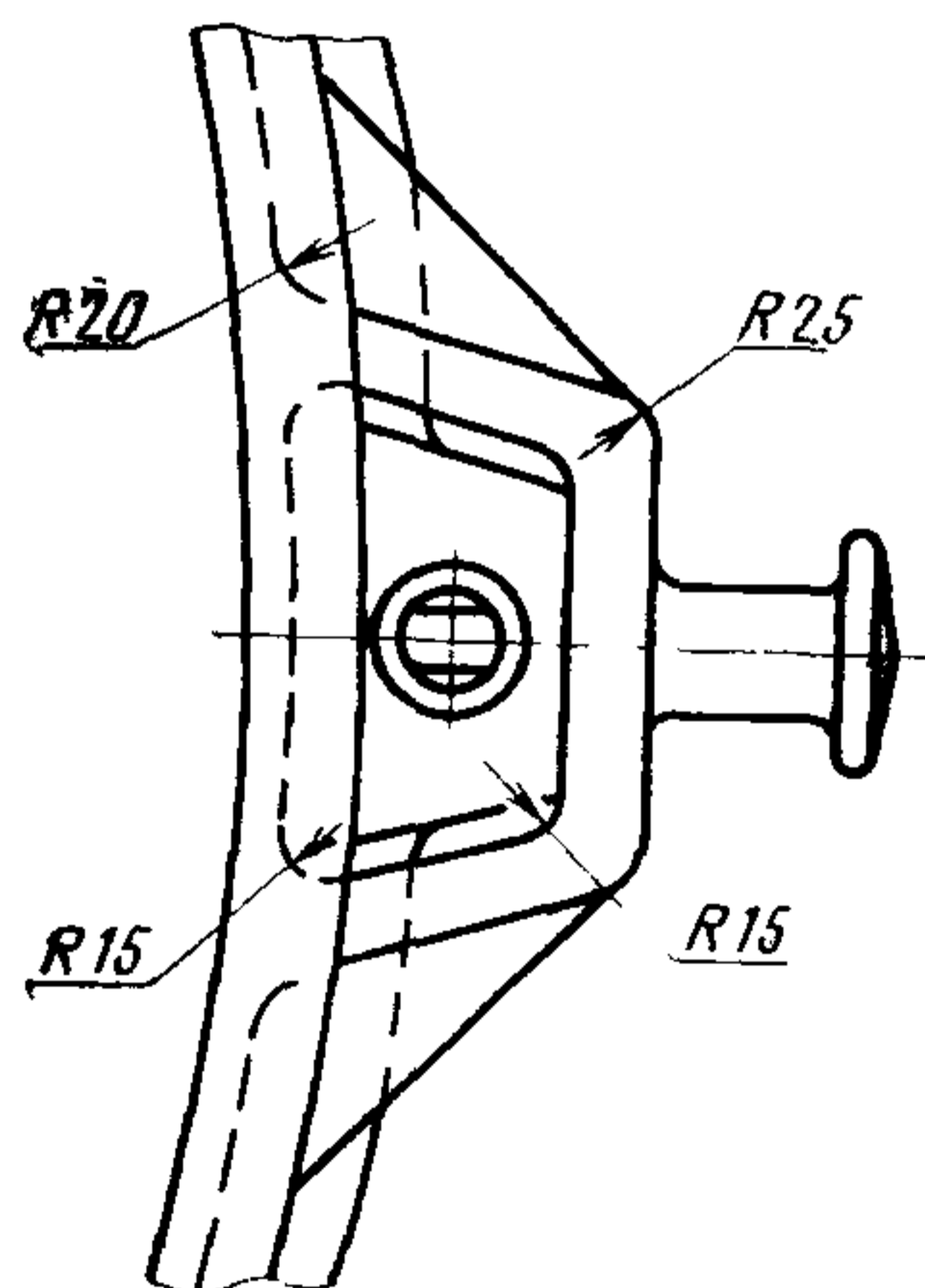
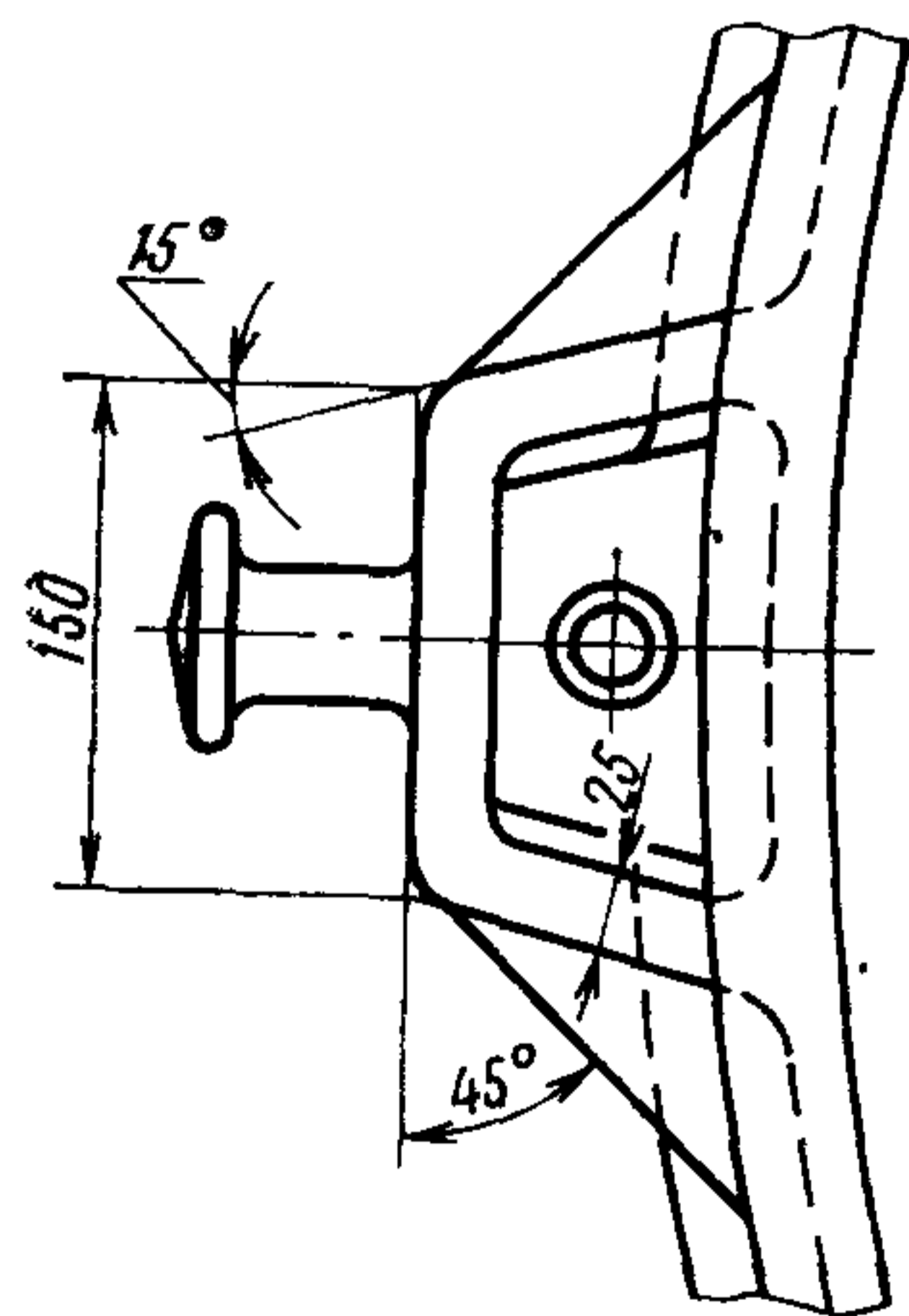
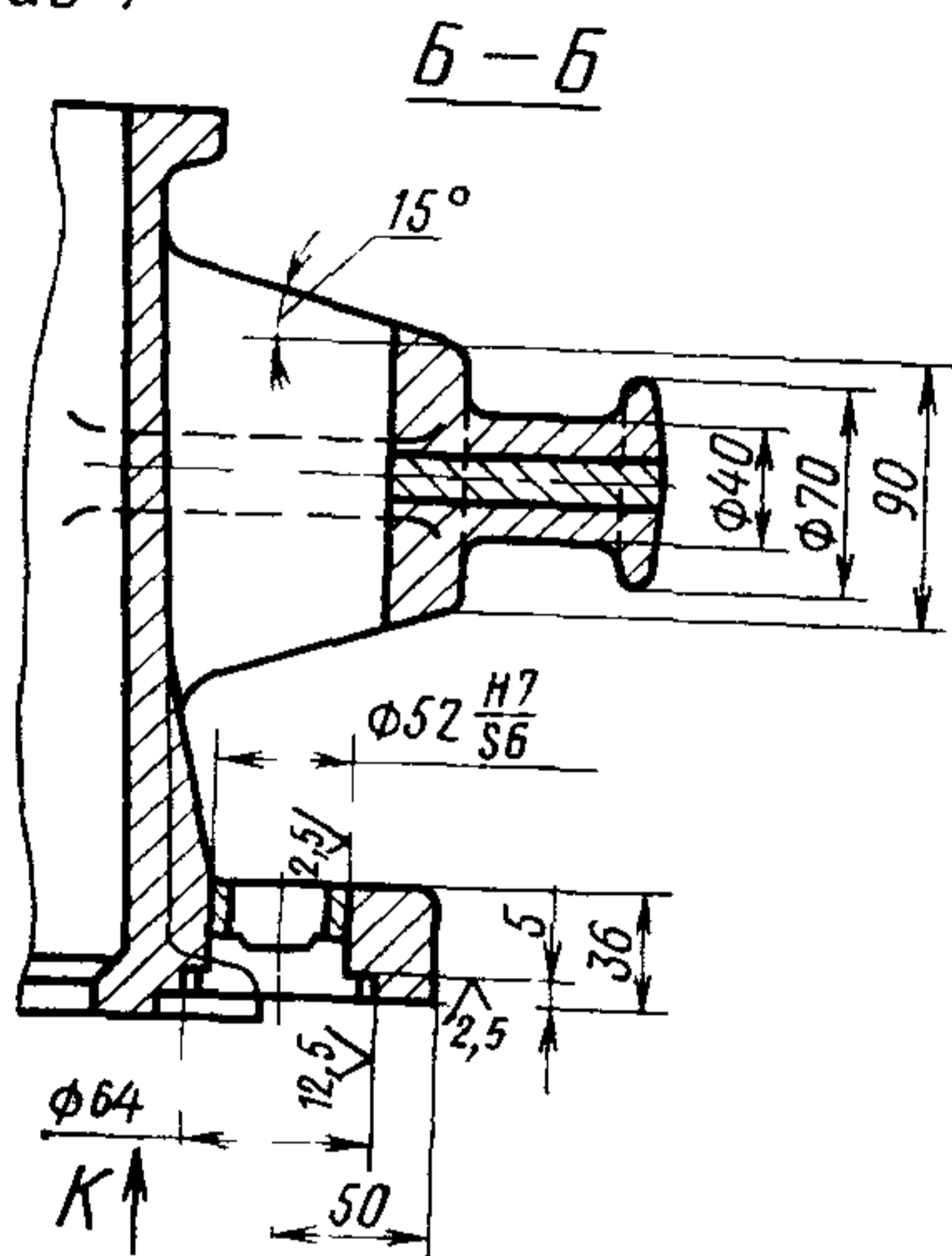
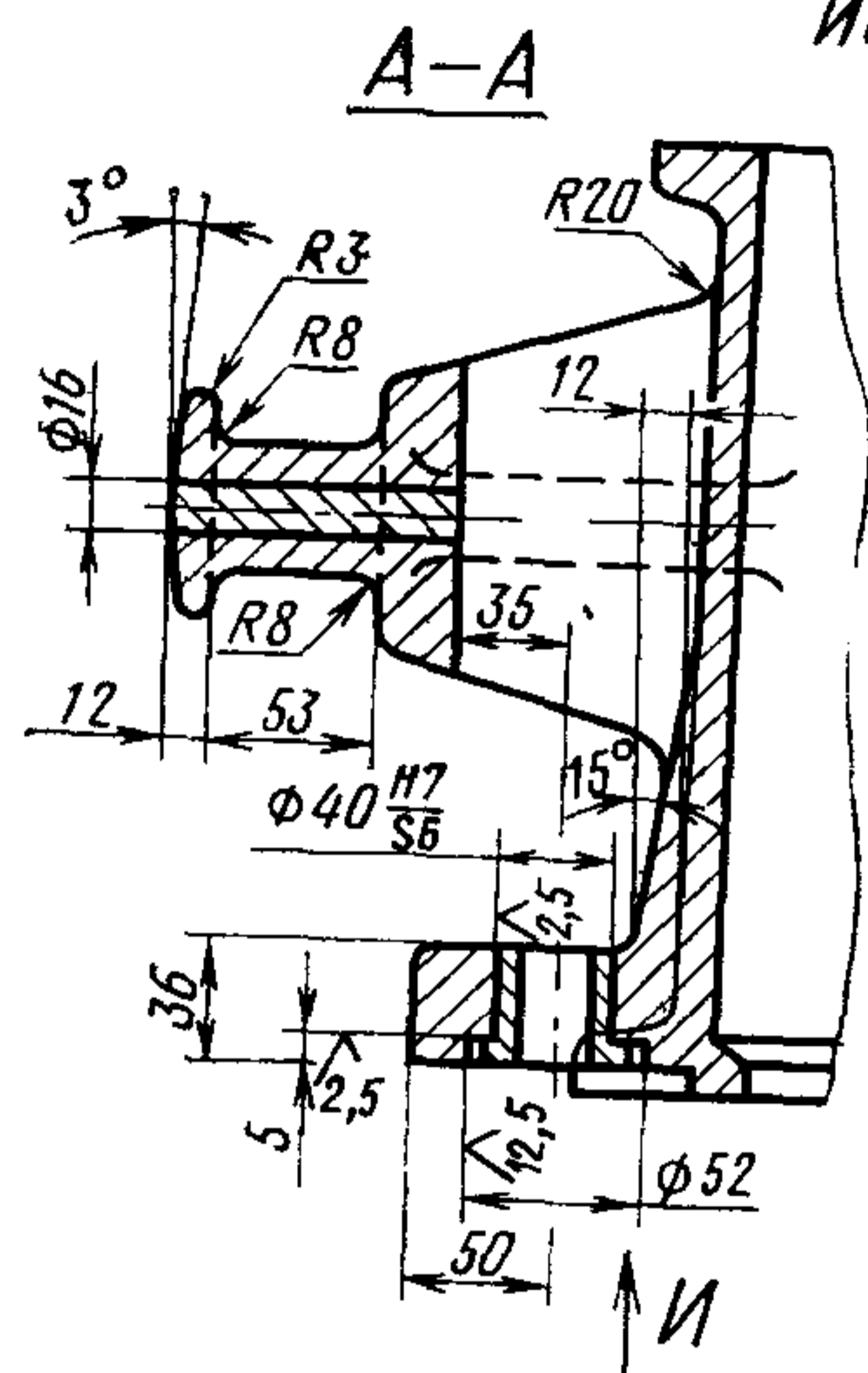
Исполнение 2

А—А
20 отб $\Phi 25A_1$

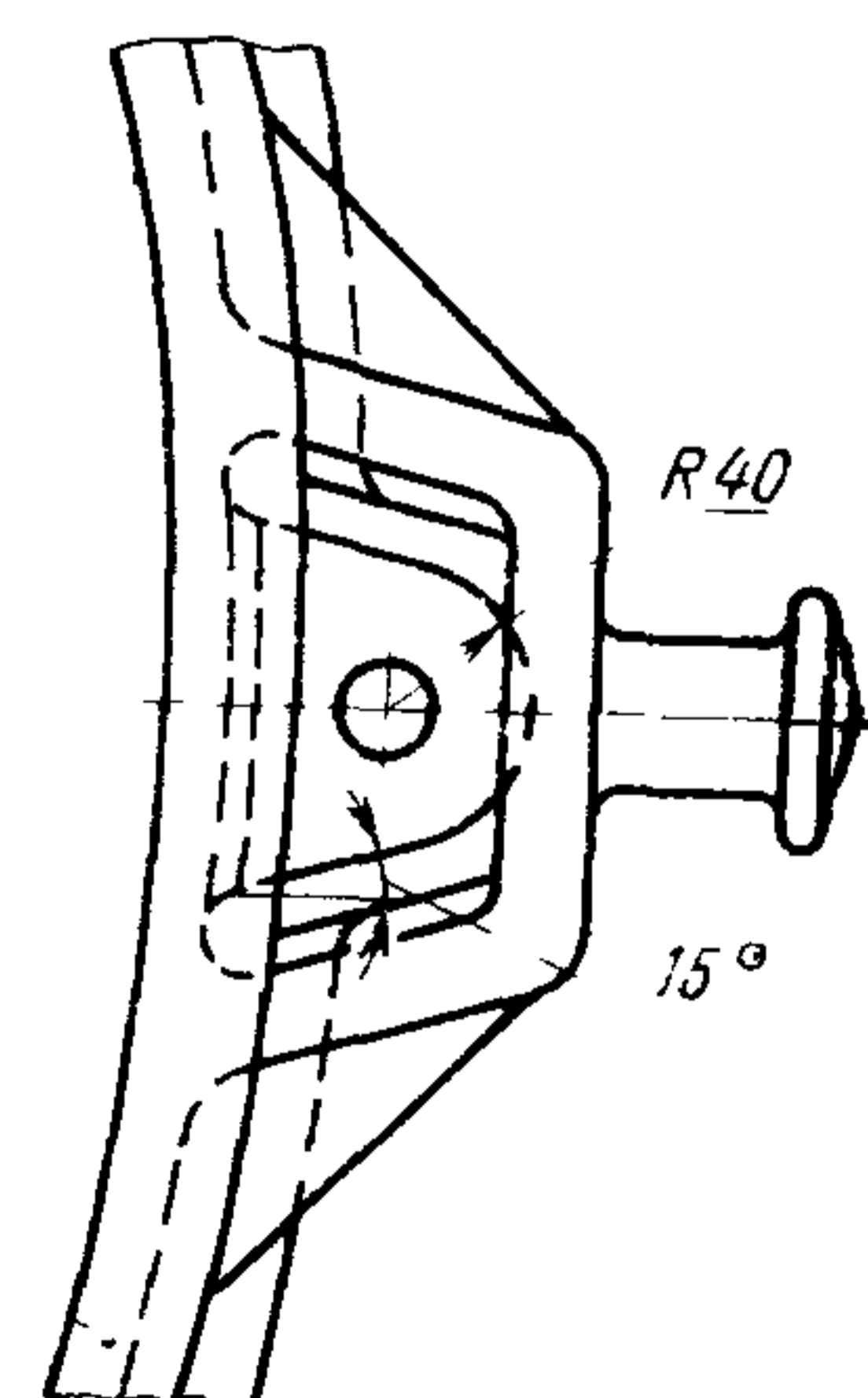
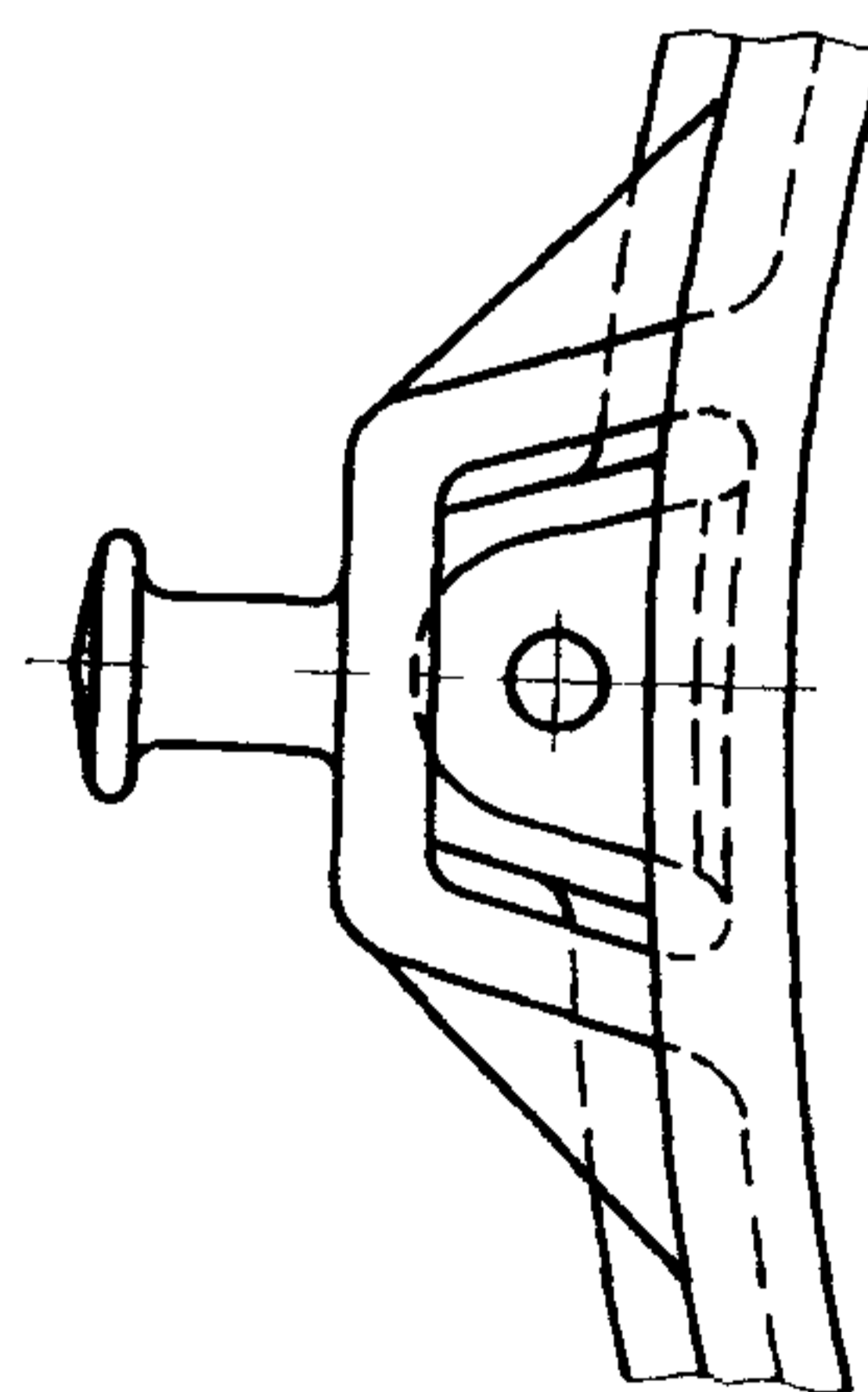
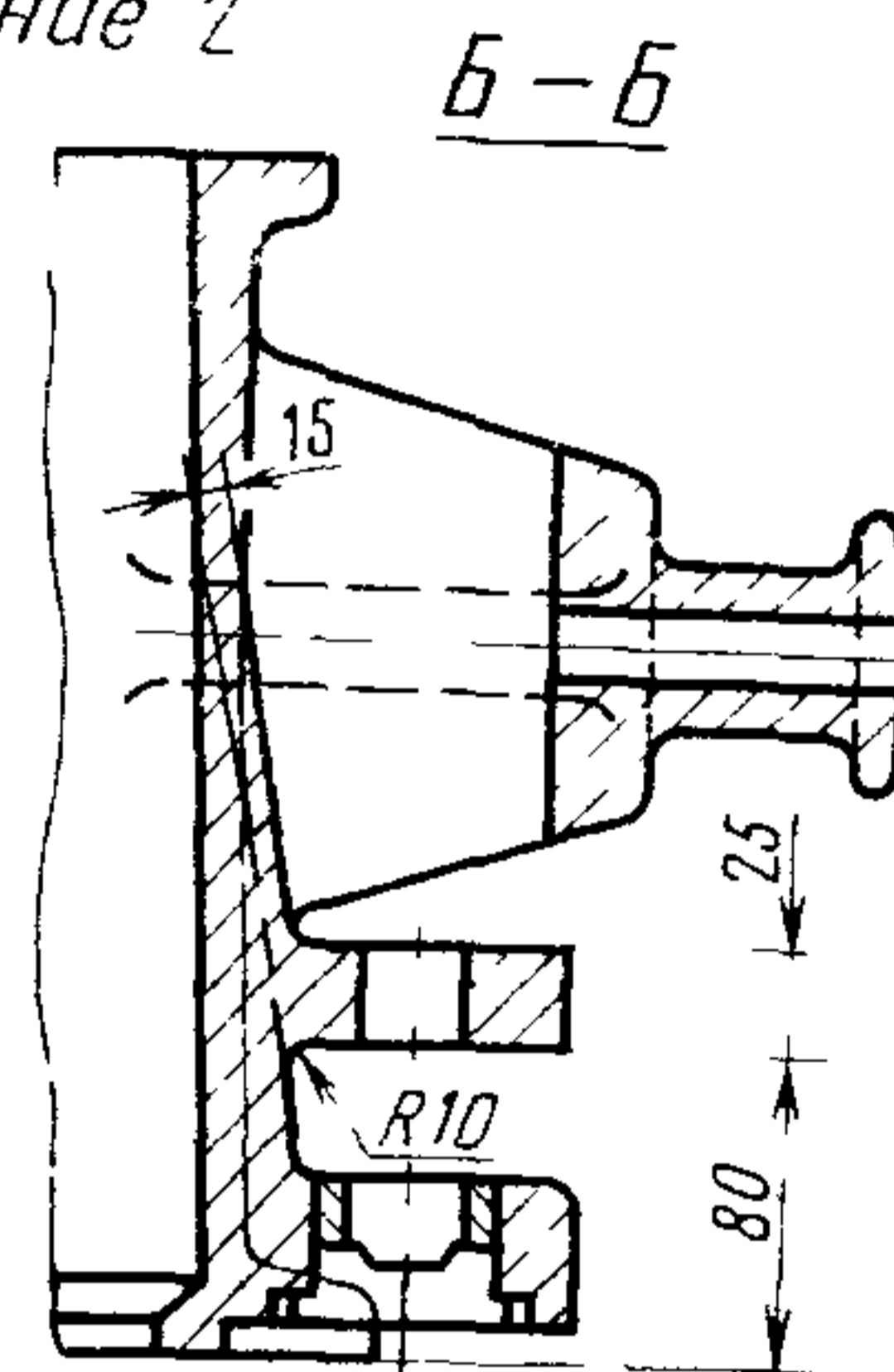
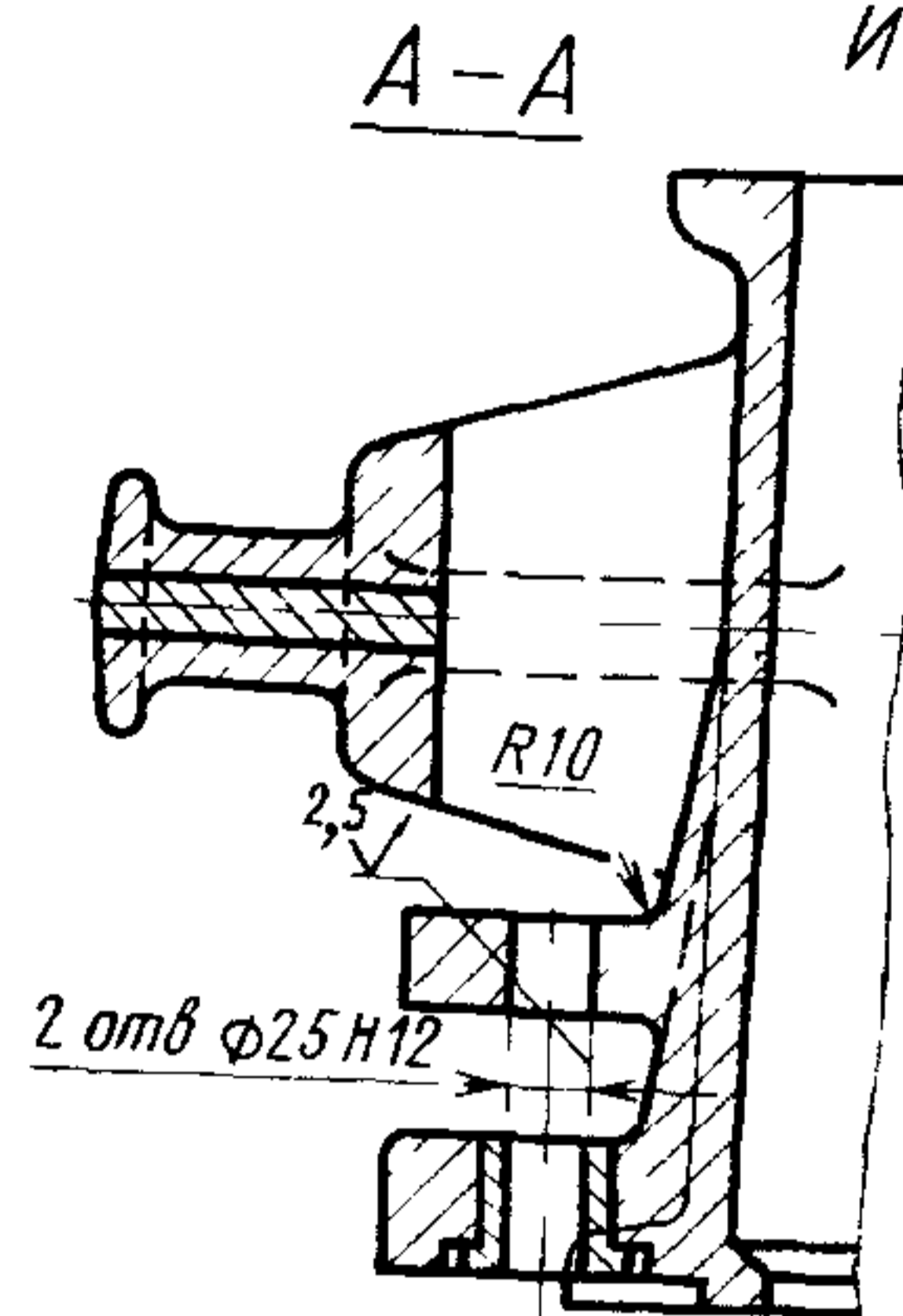


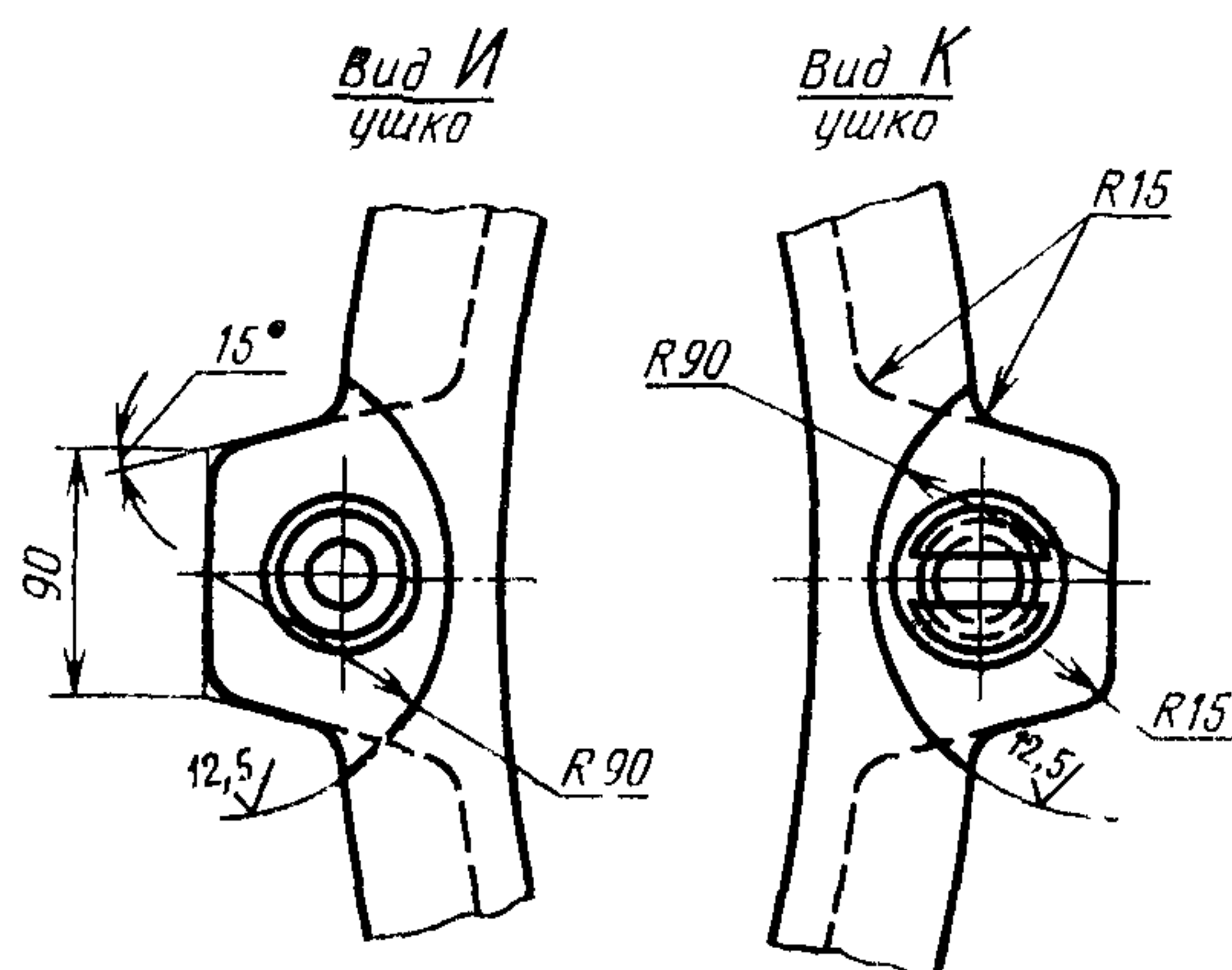
При H свыше 200 мм

Исполнение 1



Исполнение 2





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 вентиляционных отверстий	Масса, кг
Исполнение		Исполнение											
1	2	1	2										
0273-0011	0273-0012			800	150	80	920	920	500	180	1170	2	98
0013	0014				200	120						3	108
0015	0016				250	150						4	118
0017	0018				300	180						5	128
0019	0020				400	240						7	148
0021	0022				150	80						1120	1120
0023	0024			200	120	3	128						
0025	0026			250	150	4	140						
0027	0028			300	180	5	153						
0273-0029	0273-0030			400	240	7	178						

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

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