

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

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

**ГОСТ
14976-69***

Взамен
МН 1981-61

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

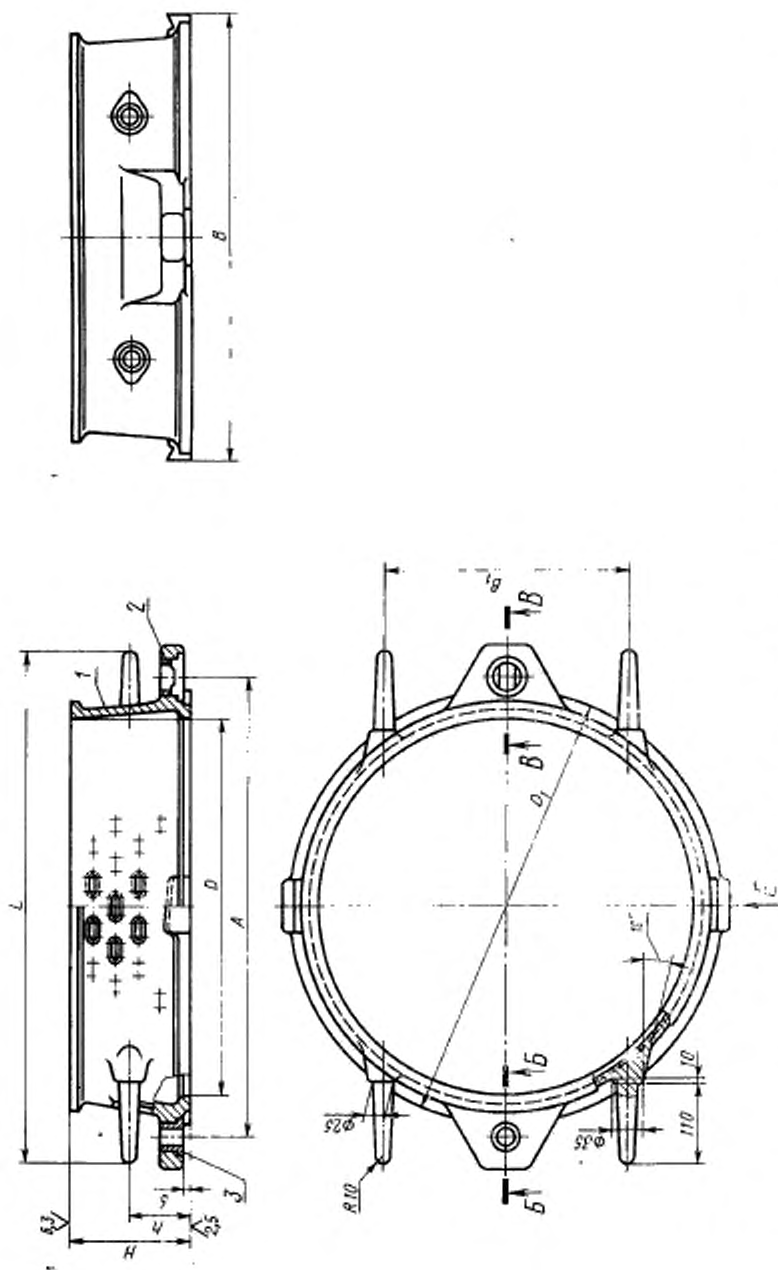
до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

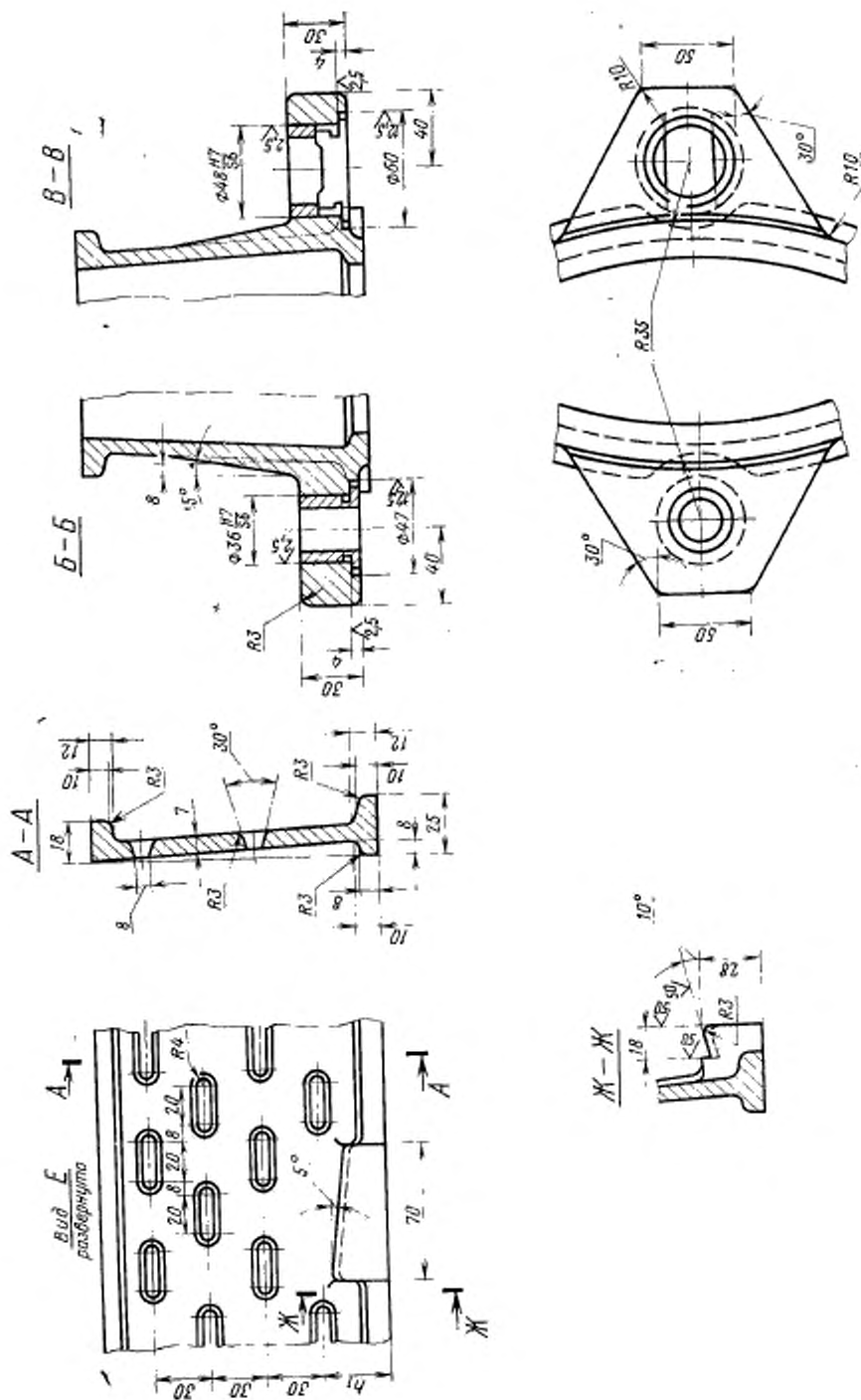
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок	Приме- няемость	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
0263-0021		400	100	500	450	610	480	240	50	35	3	11,0
0022	125		63						32	2	12,8	
0023	150		75						30	4	14,6	
0024	200		120						40	5	18,0	
0025		500	100	600	550	700	580	280	50	35	2	12,0
0026	125		63						32	3	14,0	
0263-0027	150		75						30	4	16,0	

Пример условного обозначения опоки $D=500$ мм, $B=150$ мм:

Опока 0263-0027 ГОСТ 14976—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1351 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.