

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ РАЗМЕРАМИ  
В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 500 мм, ШИРИНОЙ 400 мм,  
ВЫСОТОЙ 150; 200 мм**

**ГОСТ  
14977-69\***

**Конструкция и размеры**

Взамен  
МН 1982-61

Combined rectangular steel all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length 500 mm, width 400 mm, height 150; 200 mm.  
Construction and dimensions

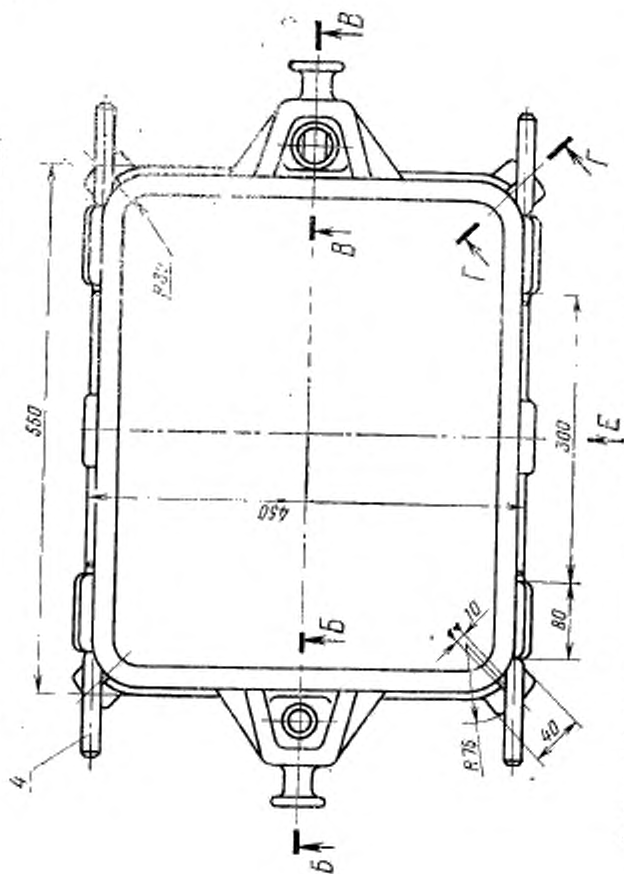
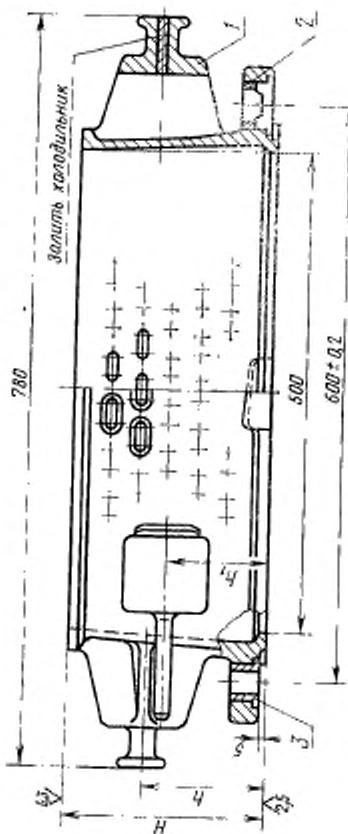
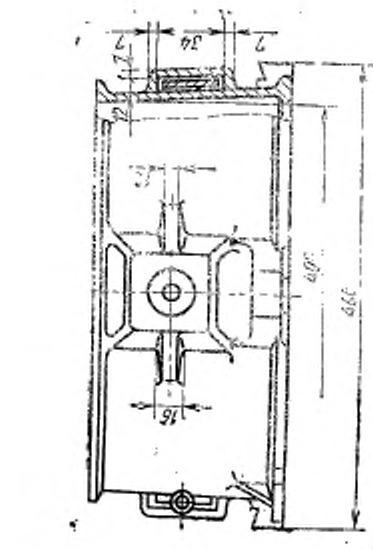
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен с 01.01 1971 г.  
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

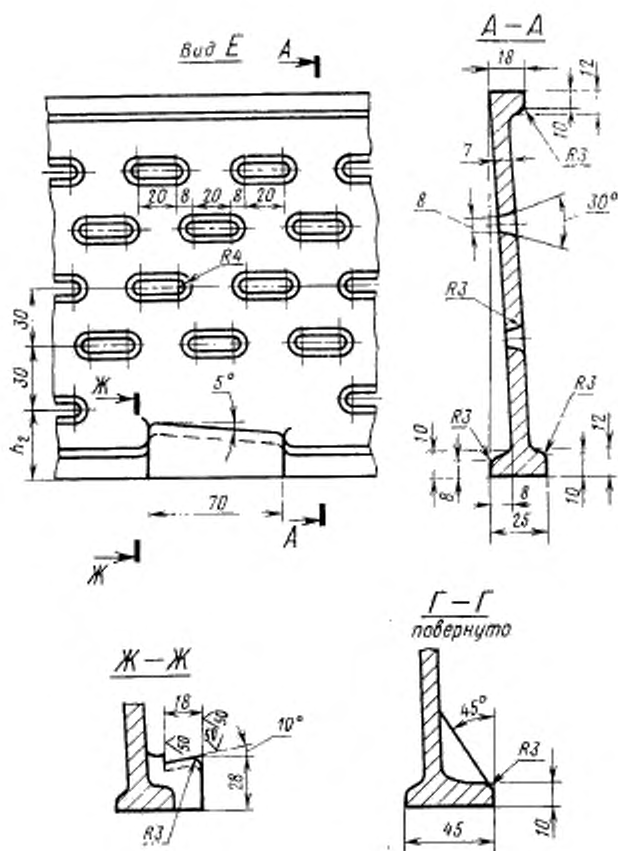
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

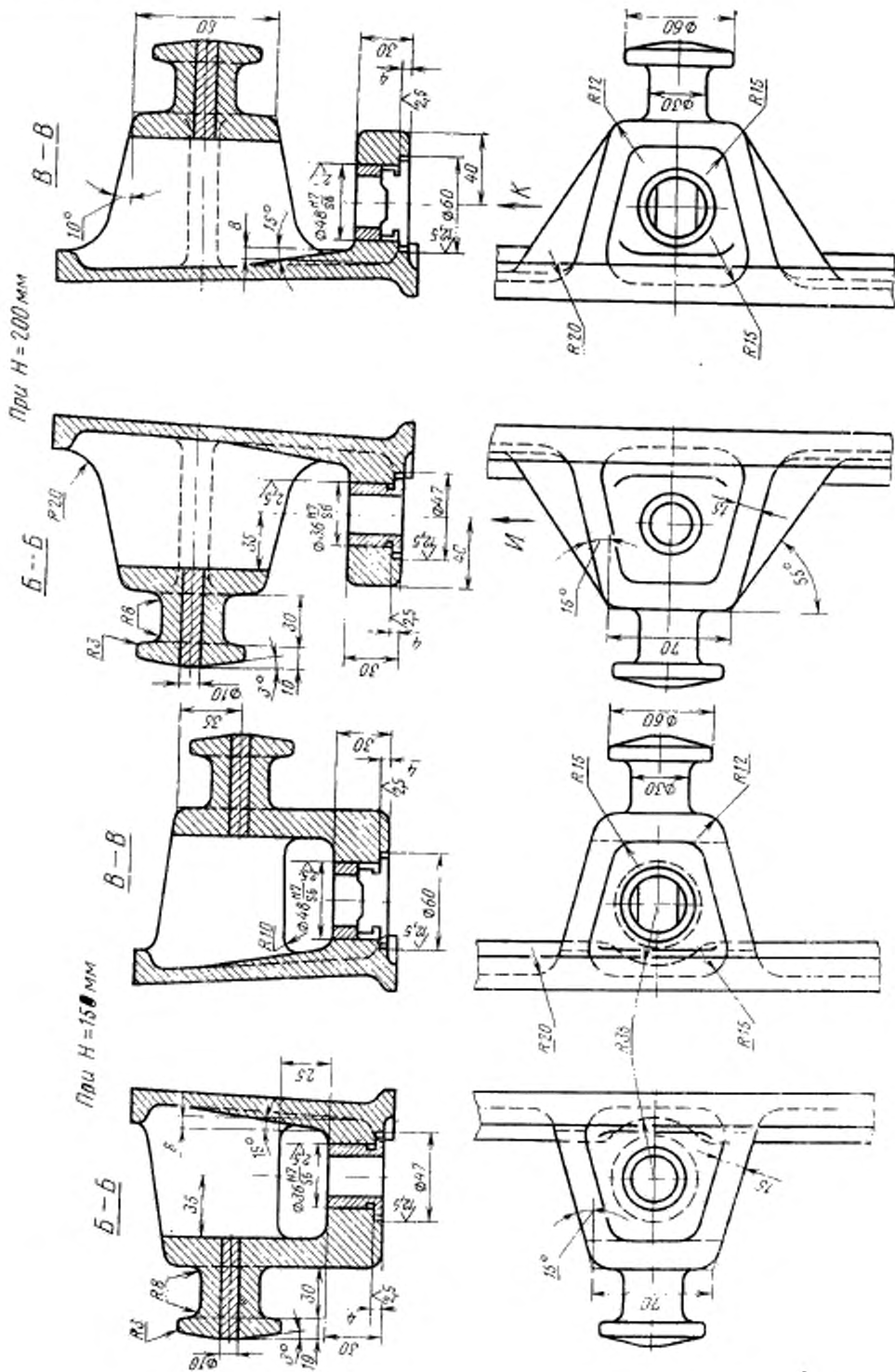
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

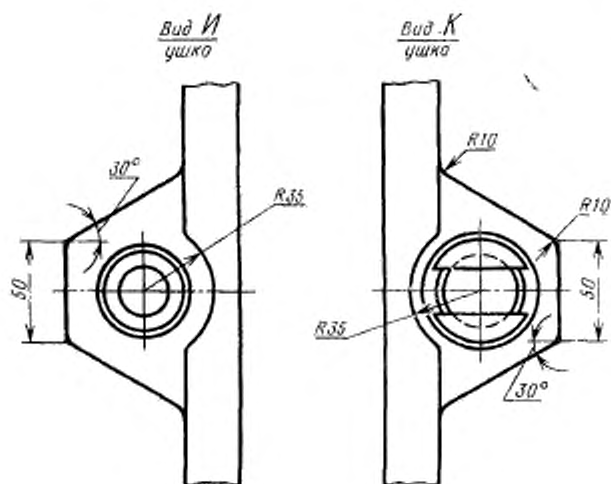
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—ручка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1061 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);  
4—ручка 0298-0401 ГОСТ 15022—69 (4 шт.)







Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	Размеры в мм			Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
			a	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>		
0262-0051		150	80	75	30	4	30
0262-0052		200	120	100	40	5	36

Пример условного обозначения опок  $H=200$  мм:

Опока 0262-0052 ГОСТ 14977—69

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1351 ГОСТ 15019—69.
4. Неуказанные радиусы — 5 мм.
5. В местах сопряжения цапф, ручек, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.
6. Технические требования на опок — по ГОСТ 8909—75.