

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 1000; 1200 мм,
ШИРИНОЙ 800 мм, ВЫСОТОЙ 450; 500 мм**

**ГОСТ
14982—**

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length 1000; 1200 mm,
width 800 mm, height 450; 500 mm.
Construction and dimensions

Введен
МН 1987—4

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 прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, песчаной 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

Издание официальное

Перепечатка во

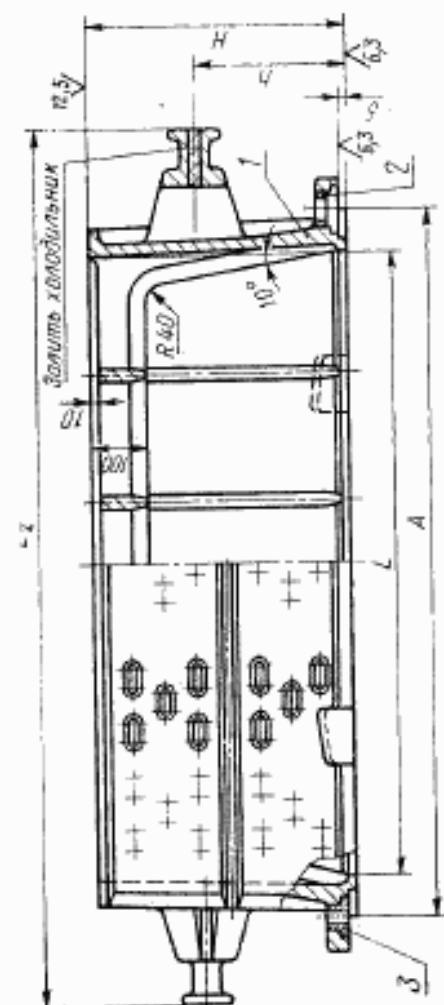
* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.

(ИУС 9—80).

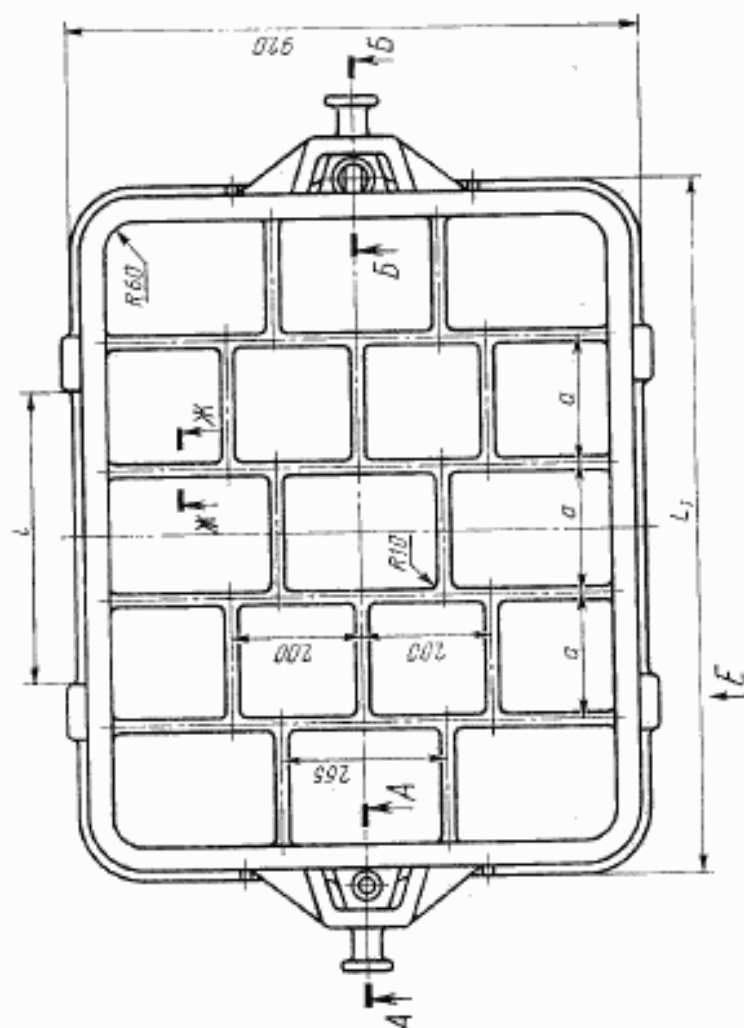
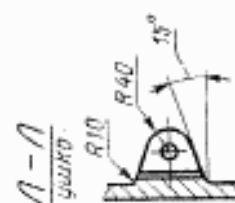
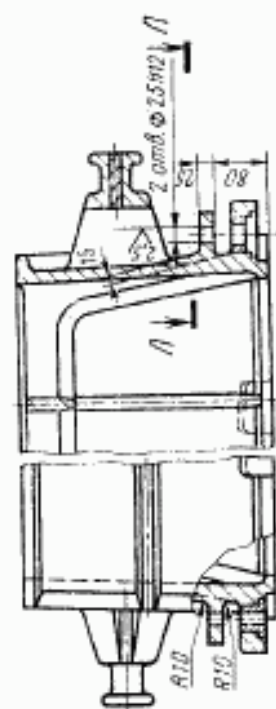
GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 14982-69, Опоки литейные цельнолитые стальные прямоугольные размерами в свету: длиной 1000; 1200 мм, шириной 800 мм, высотой 450; 500 мм. Construction and dimensions

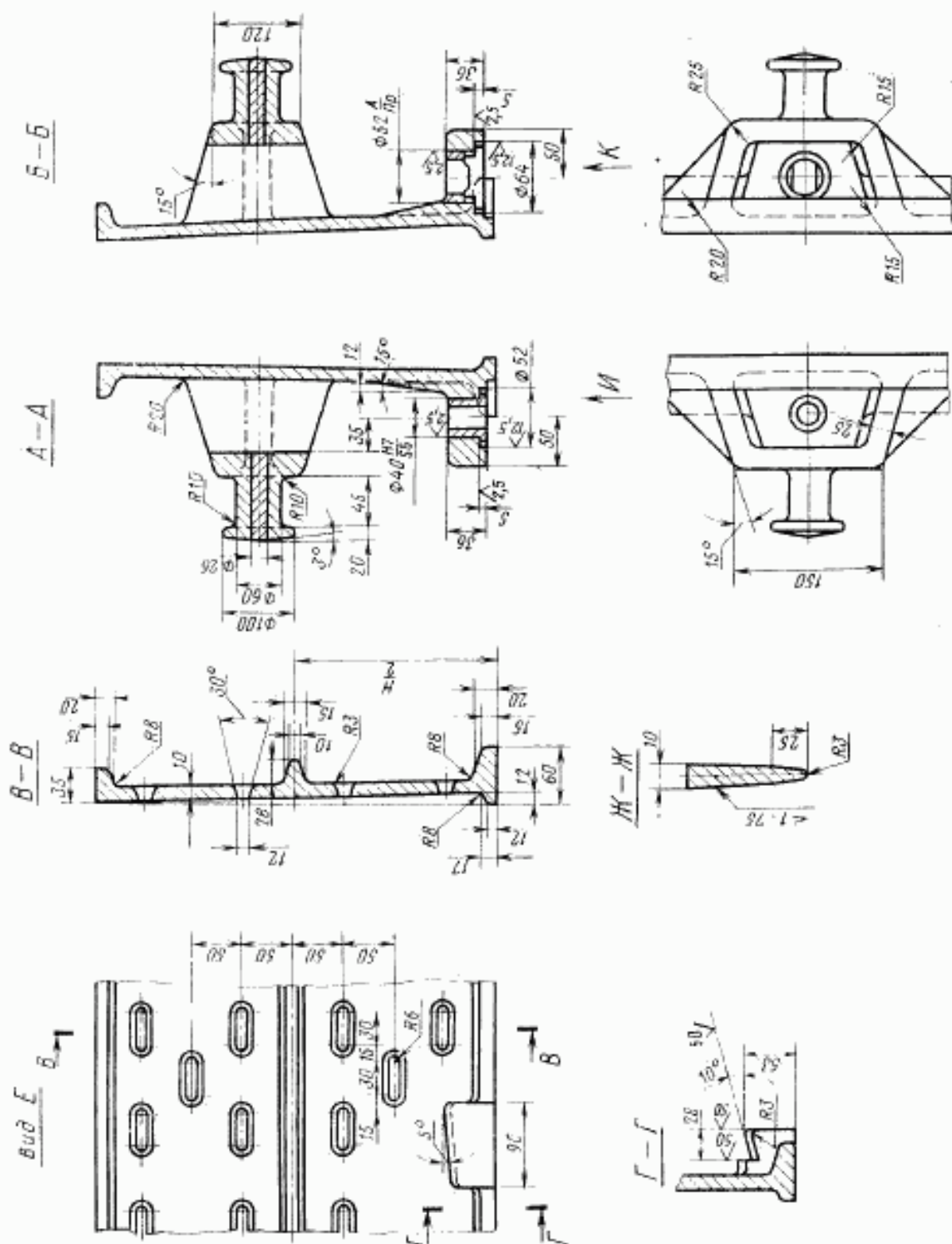
Исполнение 1

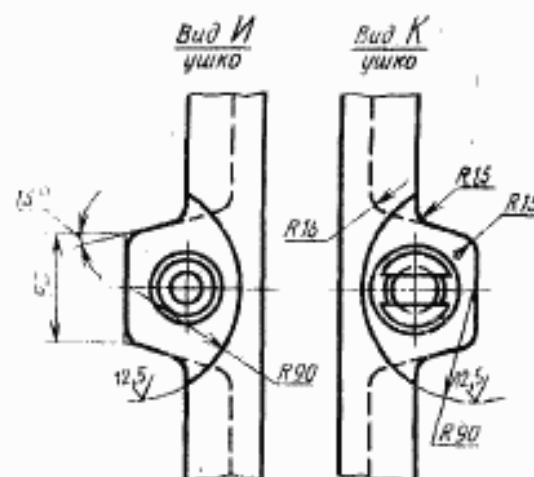


Исполнение 2



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





Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость		L	H (прел. откл. ±1,5)	h	A (прел. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	l	a	Масса кг
Исполнения		Исполнения										
1	2	1	2									
0272-0121	0272-0122			1000	450	270	1120	1120	1370	550	200	23
0123	0124				500	300						24
0125	0126			1200	450	270	1320	1320	1570	750	240	25
0272-0127	0272-0128				500	300						26

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $H=500$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0123 ГОСТ 14982—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0124 ГОСТ 14982—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Исполнение 2 только для нижних опок, применяемых при способе спаривания на штыри.

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, цапф, ушек и платиков со стенками опок, а также на радиусах опок вентиляционные отверстия не делать.

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