

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 900
до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700; 800 мм,
ВЫСОТОЙ от 150 до 400 мм.**

**ГОСТ
14981-69***

Конструкция и размеры

Rectangular steel all-cast moulding boxes
having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm,
width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm.
Construction and dimensions

Взамен
МН 1986—61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Издание официальное

Перепечатка воспр.

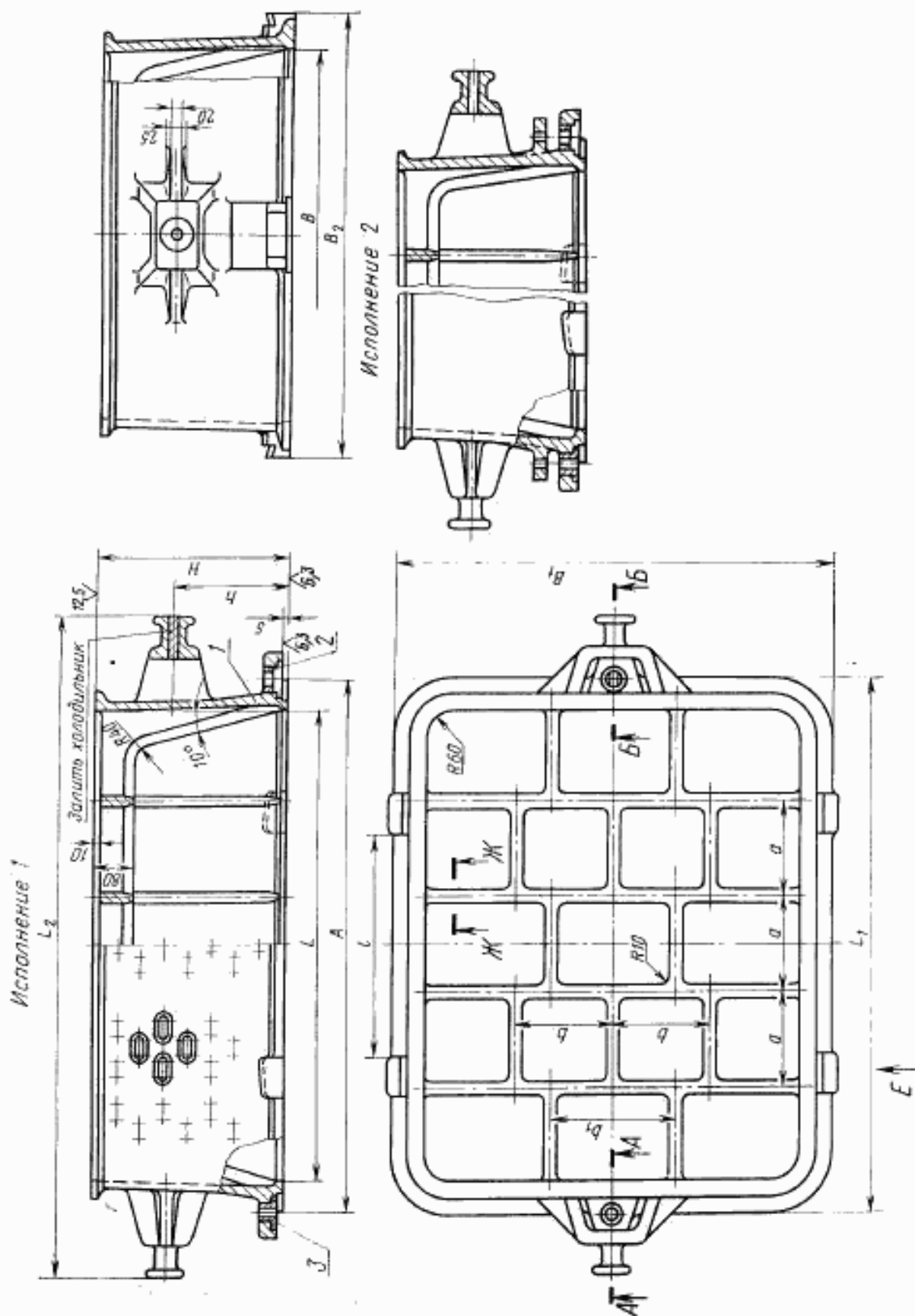
* Переиздание (апрель 1981 г.) с Изменением № 1,

утвержденным в июле 1980 г.

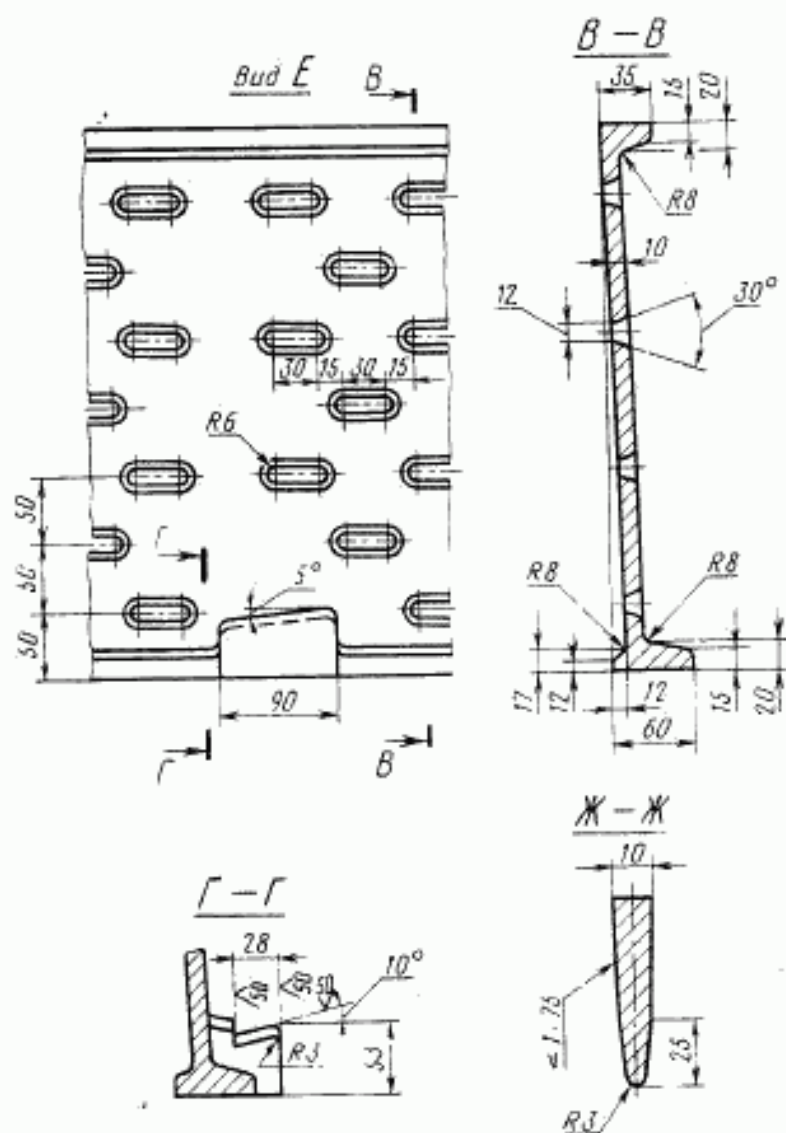
(ИЗС 9-80)

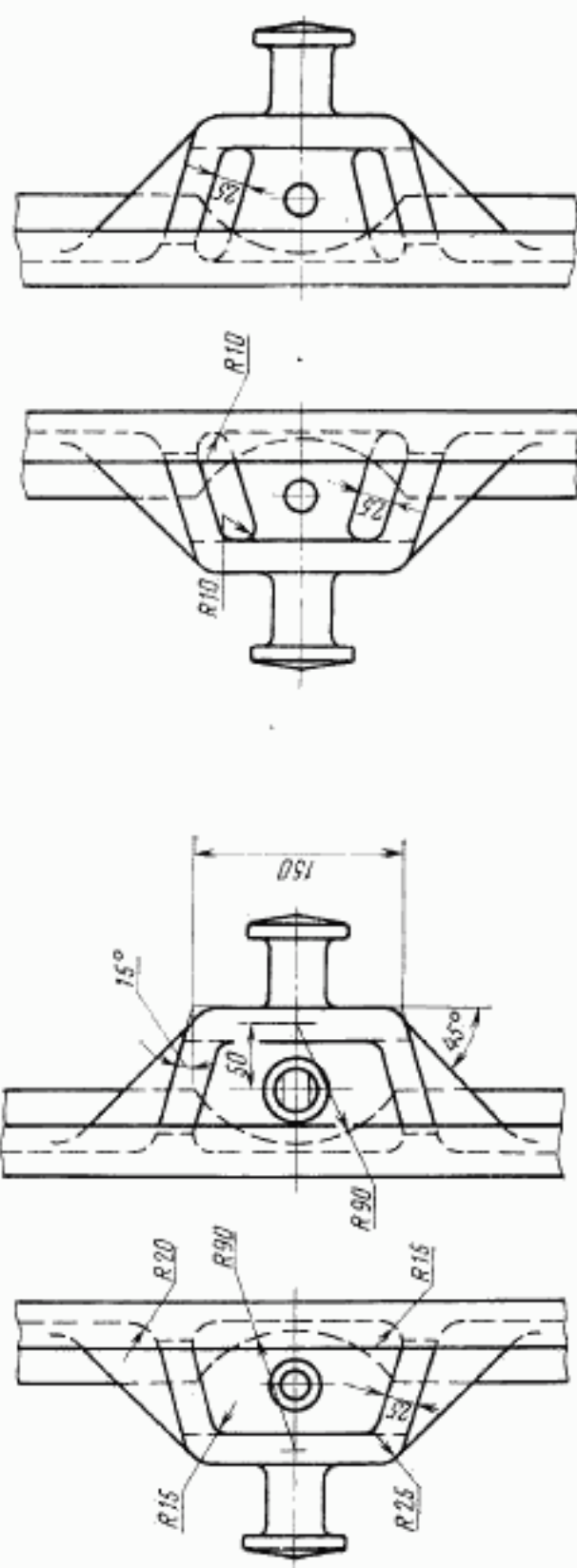
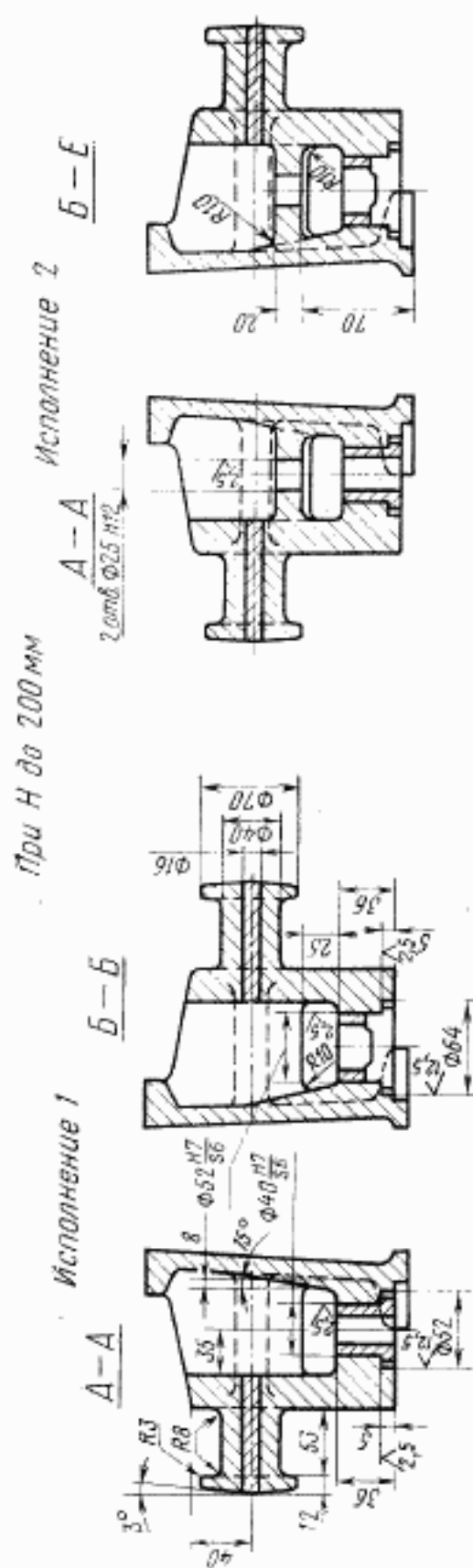
GOST
СТАНДАРТ

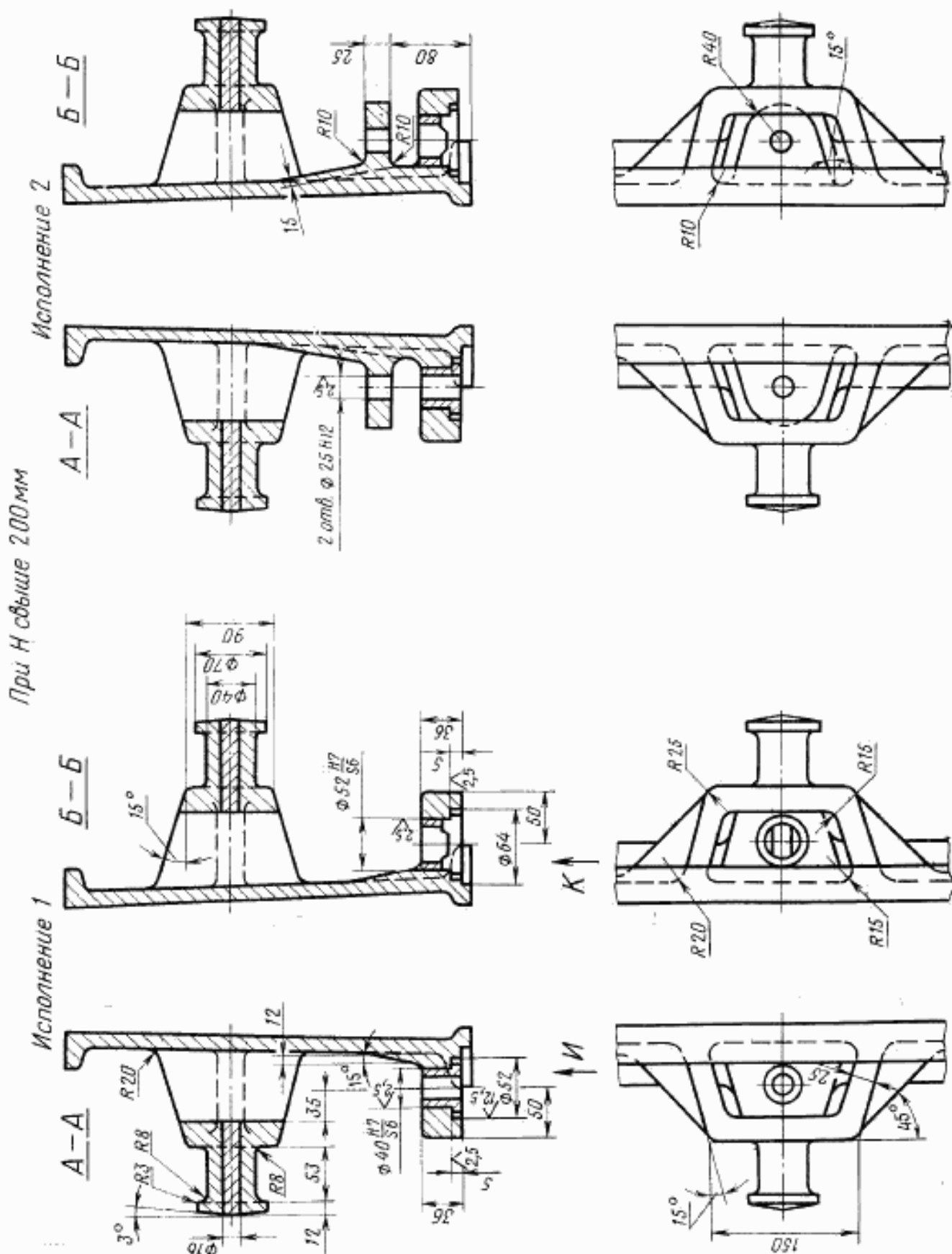
ГОСТ 14981-69, Опоки литейные цельнолитые стальные прямоугольные размерами в свету: длиной от 900 до 1200 мм, шириной 700; 800 мм, высотой от 150 до 400 мм. Construction and dimensions

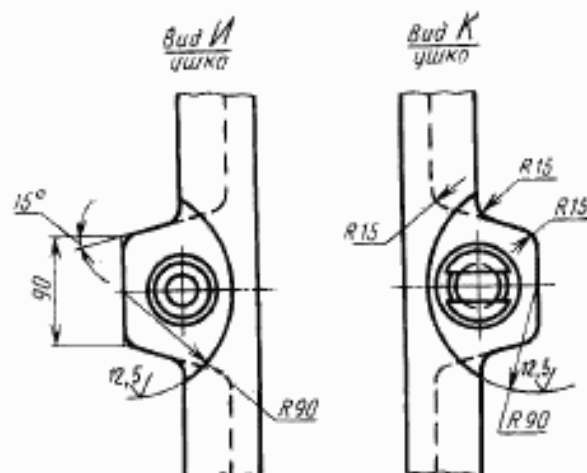


1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1253 ГОСТ 15019-60 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1053 ГОСТ 15019-60 (1 шт.).









Размеры в мм

Обозначение овок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	a	b	d	Количество ребров вентиля- ционных отвер- стий
Исполнения		Исполнения															
1	2	1	2														
0272-0051	0272-0052			900	700	150	80	1020	1020	1270	820	850	550	180	175	235	2
0053	0054					200	120										3
0055	0056					250	150										4
0057	0058					300	180										5
0059	0060					350	210										6
0061	0062					400	240										7
0063	0064			1000	800	150	80	1120	1120	1370	920	950	550	200	200	265	2
0065	0066					200	120										3
0067	0068					250	150										4
0069	0070					300	180										5
0071	0072					350	210										6
0073	0074					400	240										7
0075	0076			800	700	150	80	1120	1120	1370	920	950	550	200	200	265	2
0077	0078					200	120										3
0079	0080					250	150										4
0081	0082					300	180										5
0083	0084					350	210										6
0272-0085	0272-0086																400

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл.з. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	I	α	b	b ₁	Количество рядов вентиля- ционных отверстий
Исполнения		Исполнения															
1	2	1	2														
0272-0087	0272-0088			1100	800	200	120	1220	1220	1470			650	220			3
0089	0090					250	150										4
0091	0092					300	180										5
0093	0094					350	210										6
0095	0096					400	240										7
0097	0098			1200		200	120	1320	1320	1570		920	950		200	265	3
0099	0100					250	150										4
0101	0102					300	180										5
0103	0104					350	210										6
0272-0105	0272-0106					400	240										7

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=400$ мм, исполнения 1:

Опока 0272-0085 ГОСТ 14981—69

То же, исполнения 2:

Опока 0272-0086 ГОСТ 14981—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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