

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ
КРУГЛЫЕ С УПРОЩЕННЫМ ПРОФИЛЕМ СТЕНОК ДИАМЕТРОМ
В СВЕТУ: 400; 500 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 200 мм****Конструкция и размеры**

Iron and steel all-cast moulding boxes with simplified wall profile having inside diameter 400; 500 mm, height from 75 to 200 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
14997-69***Взамен
МН 2002-61

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.

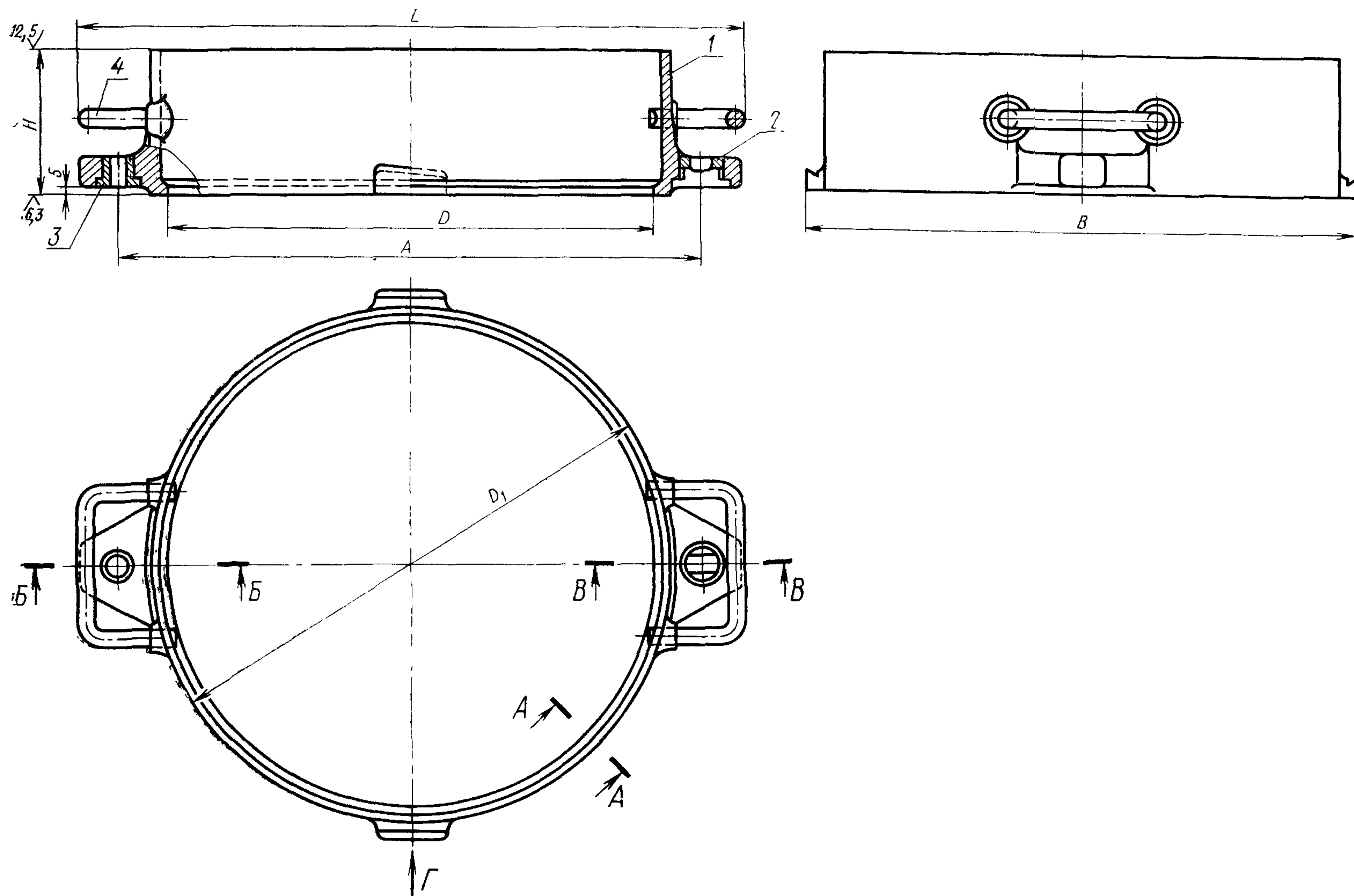
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

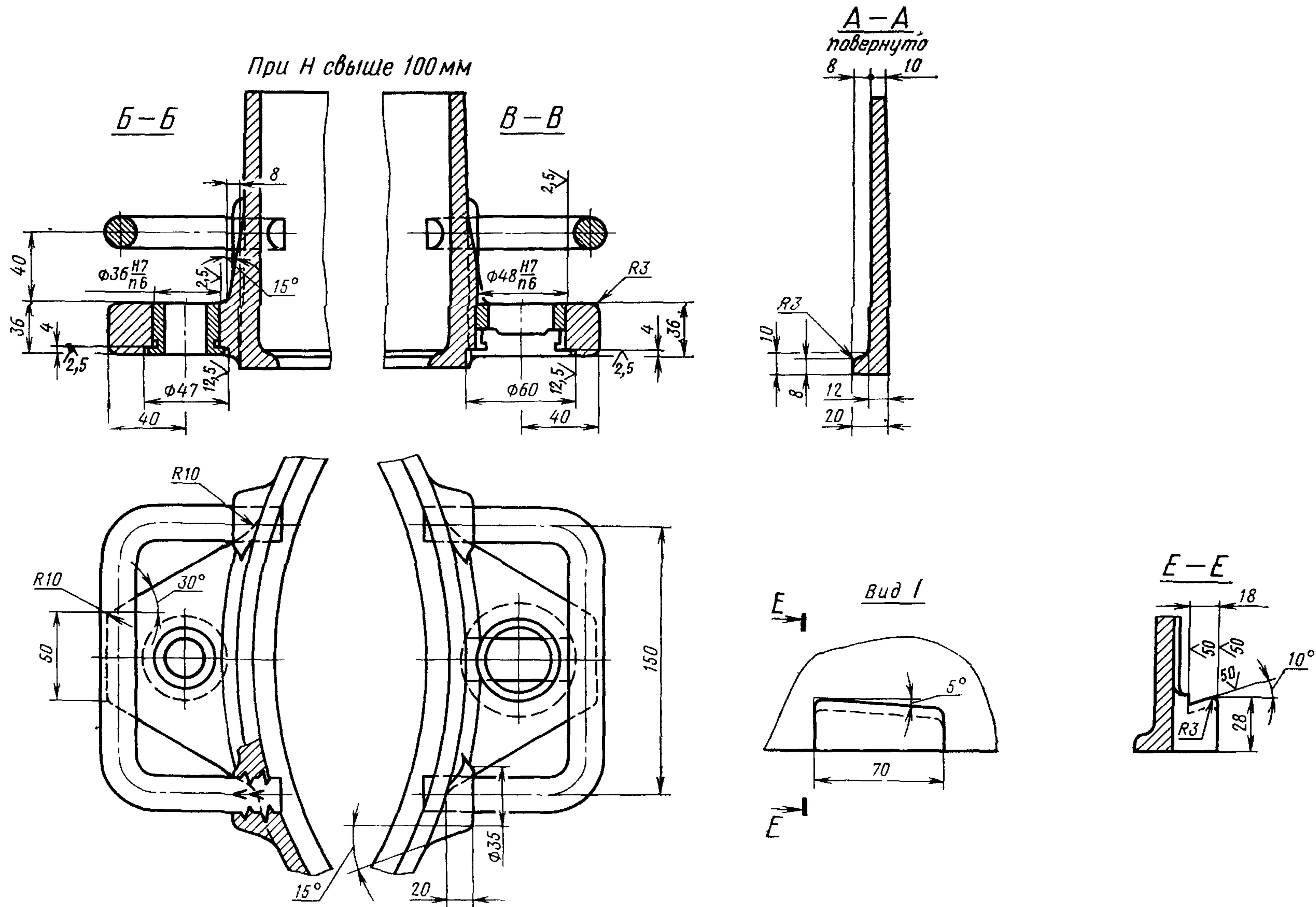
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые чугунные круглые опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

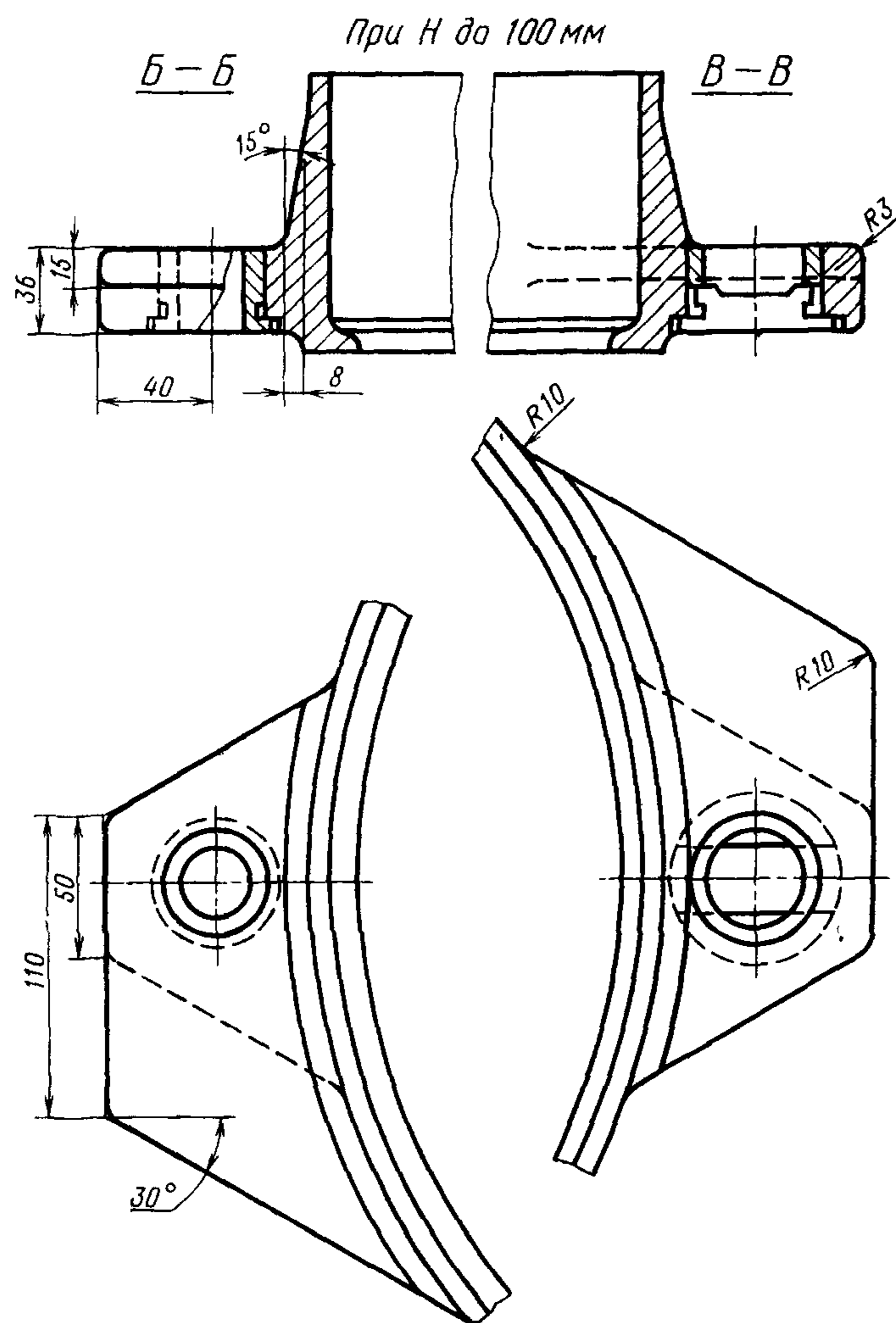
Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке, методом прессования под высоким удельным давлением.

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



1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 3—втулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019-69 (1 шт.);
 4—скоба 0298-0501 ГОСТ 15021-69 (2 шт.).





Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость		H (пред. откл. $\pm 1,5$)	A (пред. откл. $\pm 0,2$)	D_1	L \approx	B	Масса, кг
0261-0001		400	75	500	440	—	486	8,3
0002	100		—			10,8		
0003	125		—			14,2		
0004	150		560			16,0		
0005	200		—			20,5		
0006		500	75	600	540	—	586	10,0
0007	100		—			13,0		
0008	125		670			16,0		
0261-0009	150		—			19,0		

Пример условного обозначения опоки $D=500$ мм, $H=150$ мм:
Опока 0261-0009 ГОСТ 14997—69

(Измененная редакция, Изм. № 1)

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1352 ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.