

**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 1969 г.  
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

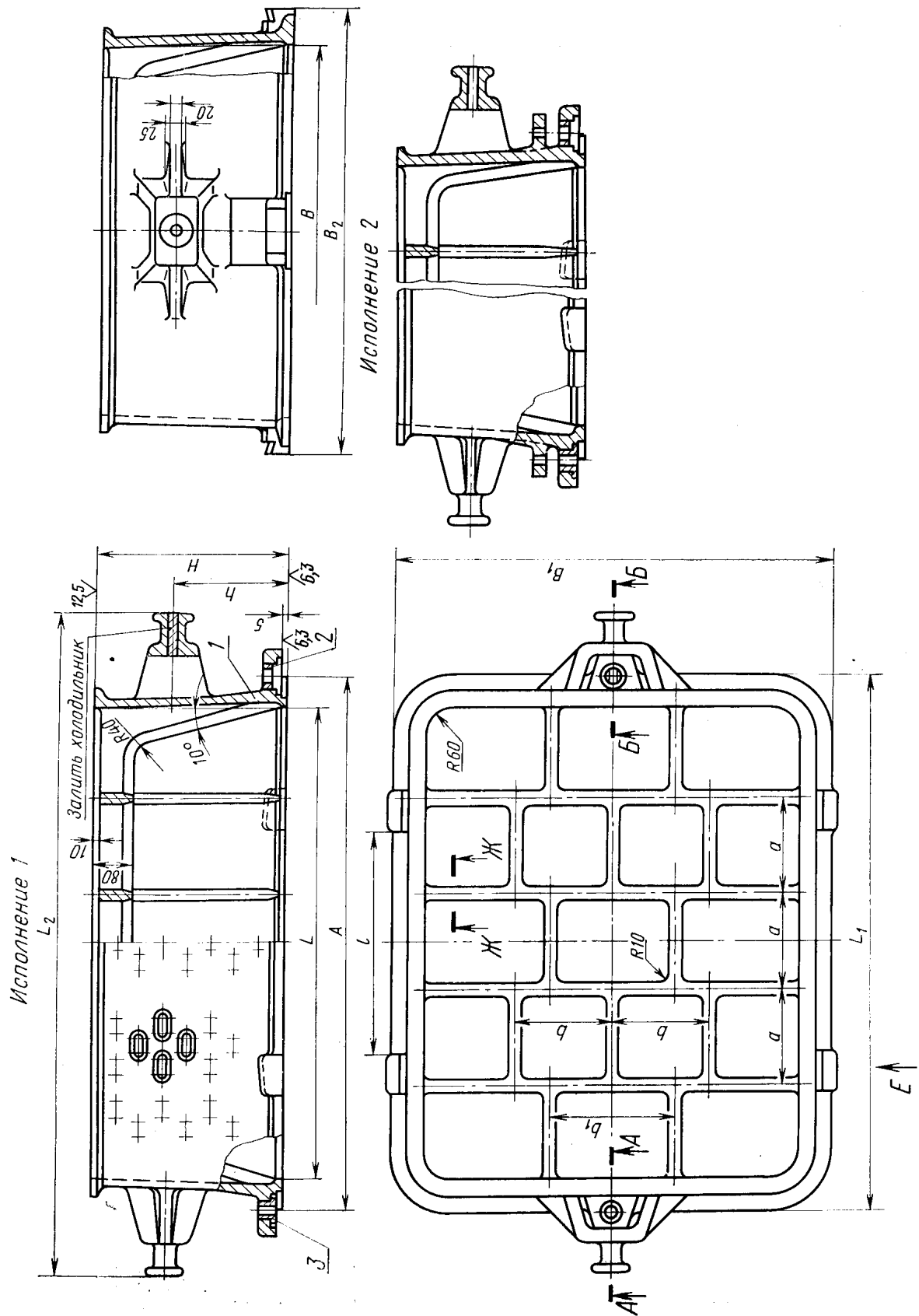
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

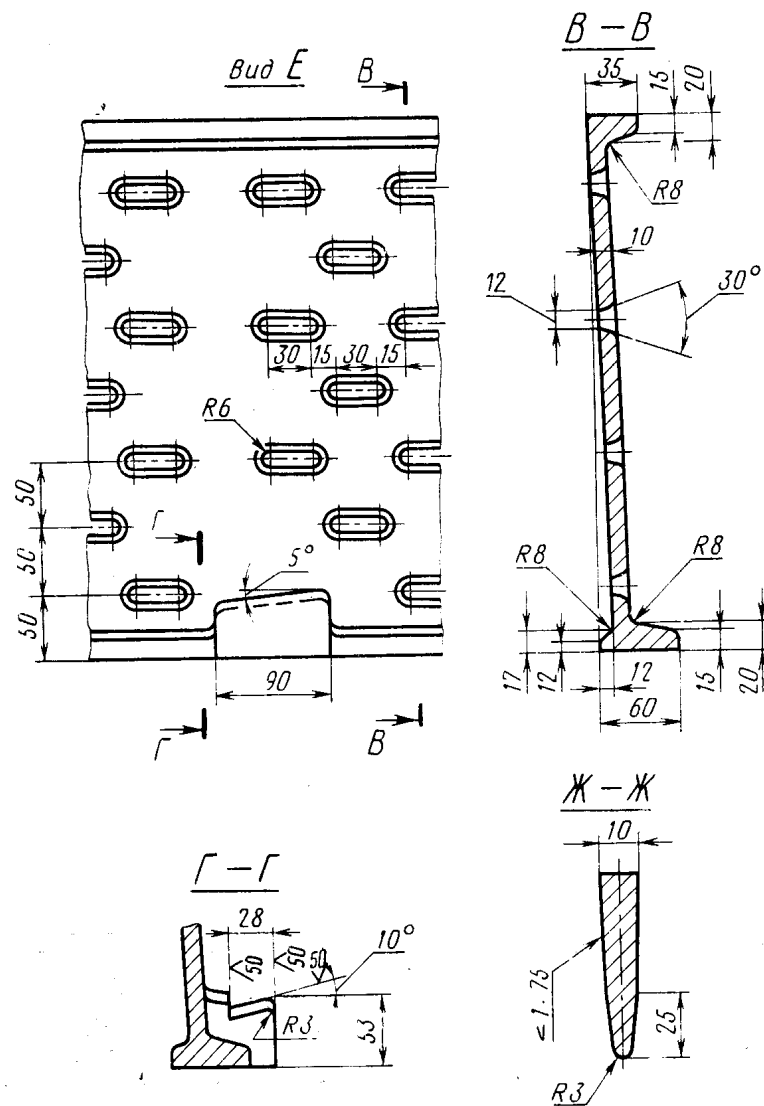
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной, пескометной и ручной формовке.

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



При H до 200 мм

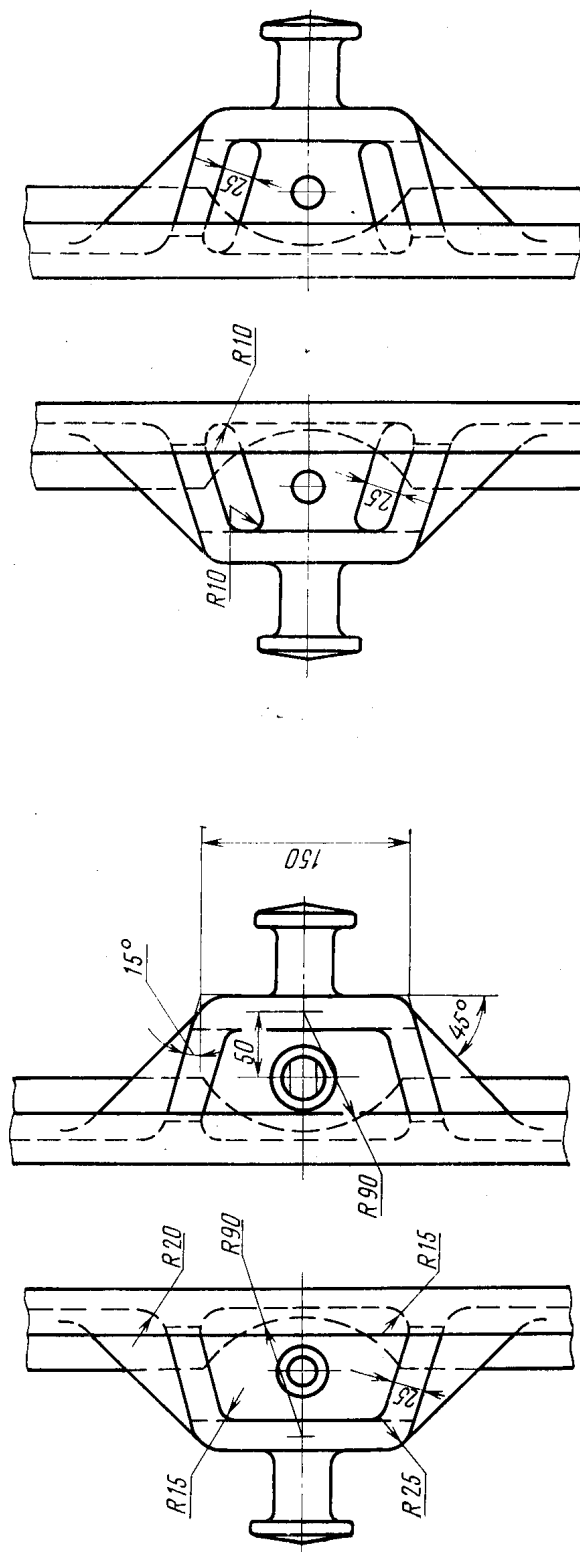
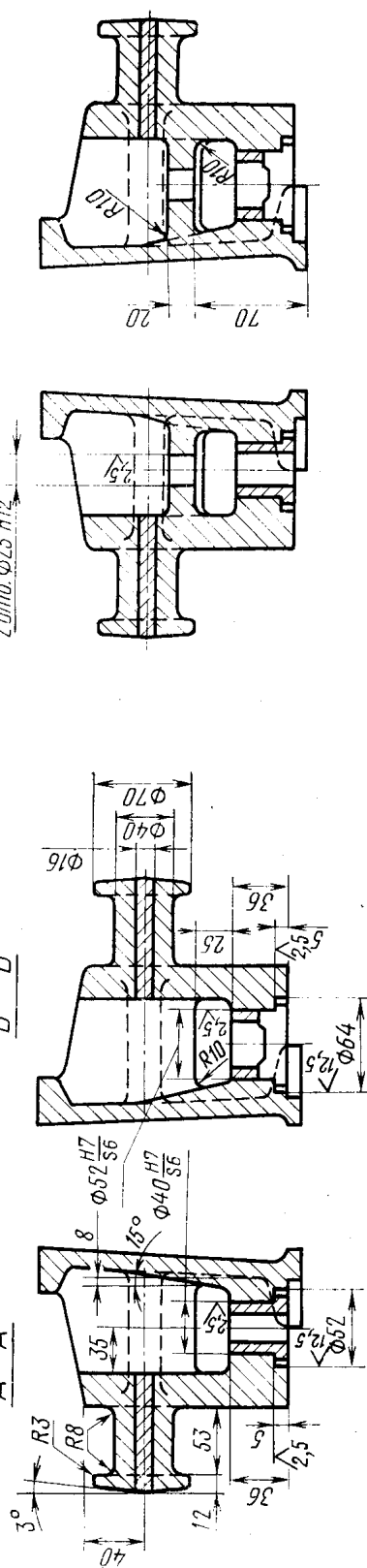
Исполнение 2

А-А  
2 отв. Ø25 H12

Б-Б

Исполнение 1

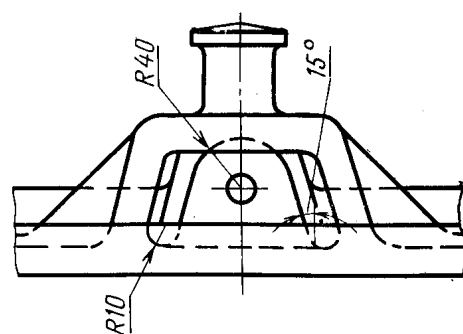
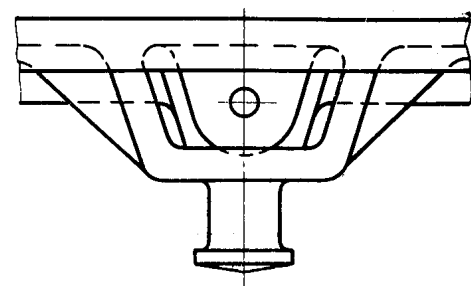
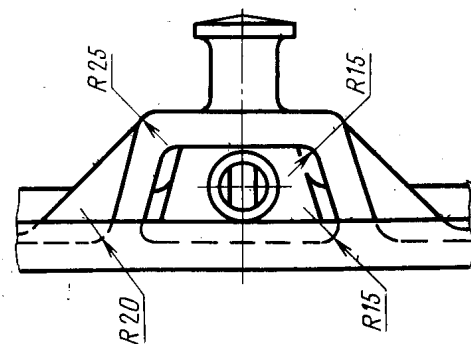
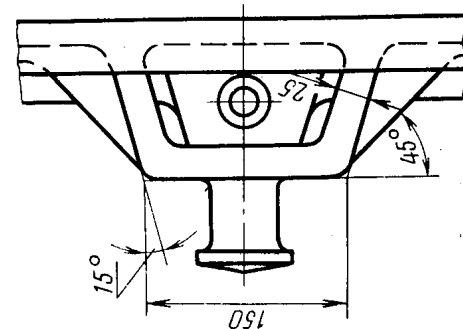
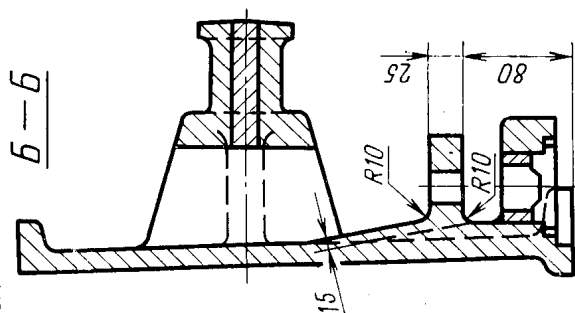
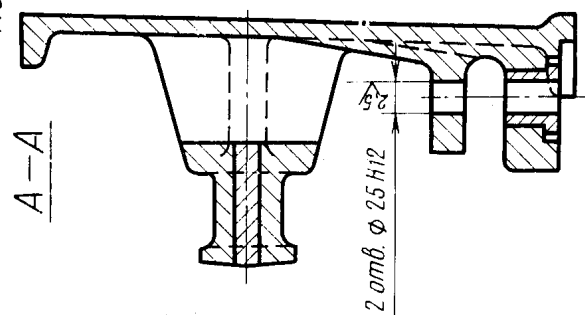
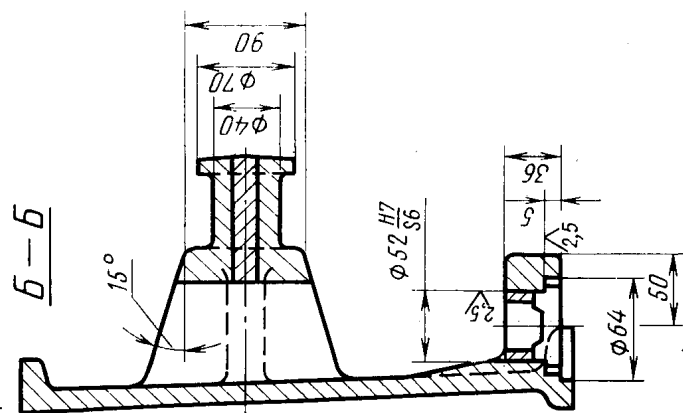
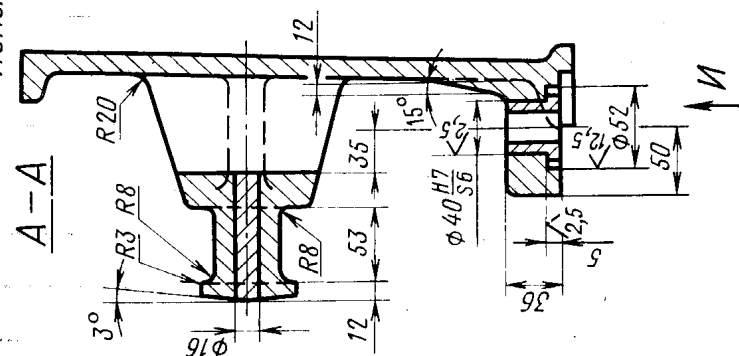
А-А

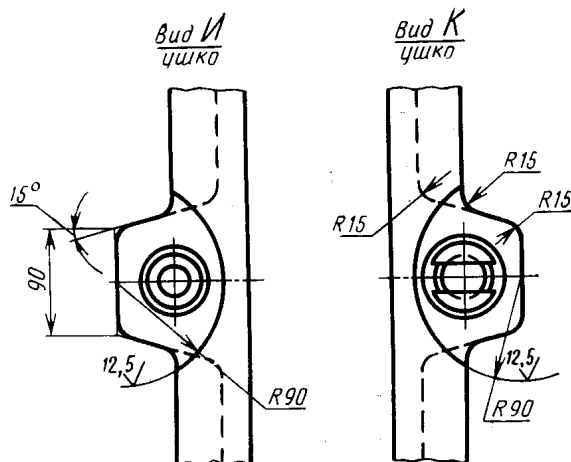


При H свыше 200 мм

Исполнение 1

Исполнение 2





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$ )	<i>h</i>	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,5$ )	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> <sub>2</sub>	<i>B</i> <sub>1</sub>	<i>B</i> <sub>2</sub>	<i>l</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	Количество рядов вентиля- ционных отвер- стий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>1</i>	<i>2</i>															
0272-0051	0272-0052			900		150	80	1020	1020	1270				180			2	115
0053	0054					200	120										3	127
0055	0056					250	150										4	135
0057	0058					300	180										5	148
0059	0060					350	210										6	161
0061	0062					400	240										7	173
0063	0064			700		150	80				820	850			175	235	2	120
0065	0066					200	120										3	135
0067	0068					250	150										4	149
0069	0070					300	180										5	162
0071	0072					350	210										6	176
0073	0074					400	240										7	190
0075	0076			1000		150	80	1120	1120	1370			200				2	126
0077	0078					200	120										3	140
0079	0080					250	150										4	150
0081	0082					300	180										5	164
0083	0084					350	210										6	178
0272-0085	0272-0086					400	240										7	195

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость		L	B	H (пред. откл. ±1,5)	h	A (пред. откл. ±0,5)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	a	b	b <sub>1</sub>	Количество рядов вентиля- ционных отверстий	Масса, кг
Исполнения		Исполнения																
1	2	1	2															
0272-0087	0272-0088			1100	800	200	120	1220	1220	1470			650	220			3	146
0089	0090					250	150										4	156
0091	0092					300	180										5	172
0093	0094					350	210										6	187
0095	0096					400	240										7	205
0097	0098			1200		200	120	1320	1320	1570			750	240			3	154
0099	0100					250	150										4	164
0101	0102					300	180										5	179
0103	0104					350	210										6	196
0272-0105	0272-0106					400	240										7	228

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 штырь.
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.