

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
КРУГЛЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 500 мм,  
ВЫСОТОЙ 150; 200 мм**

**Конструкция и размеры**

Combined circular steel all-cast moulding  
boxes having inside diameter 500 mm, height 150; 200 mm.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
14978—69**

Взамен  
МН 1983—61

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1980 г. № 1062 срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01.81  
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные круглые 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.

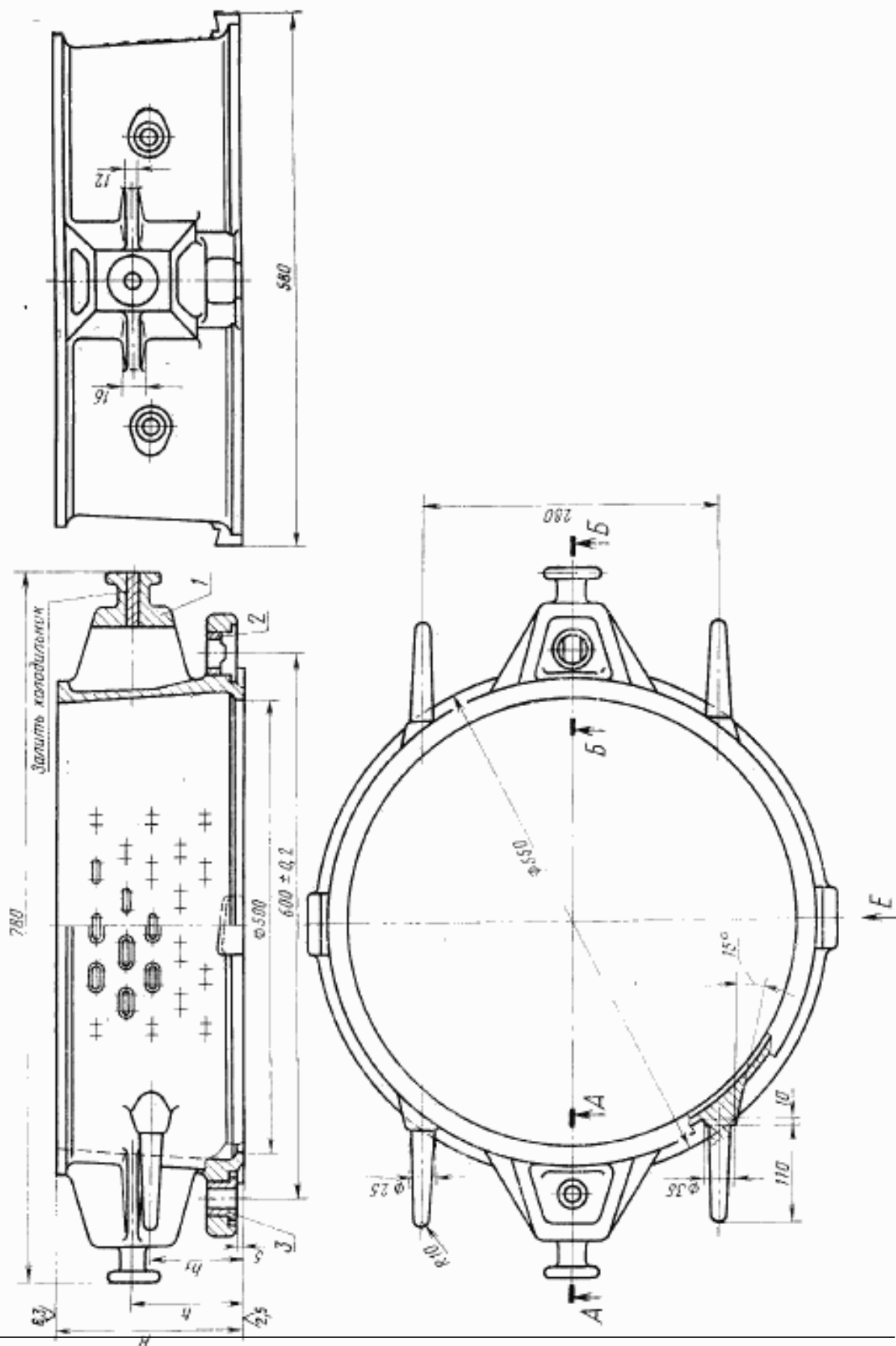
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещается

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

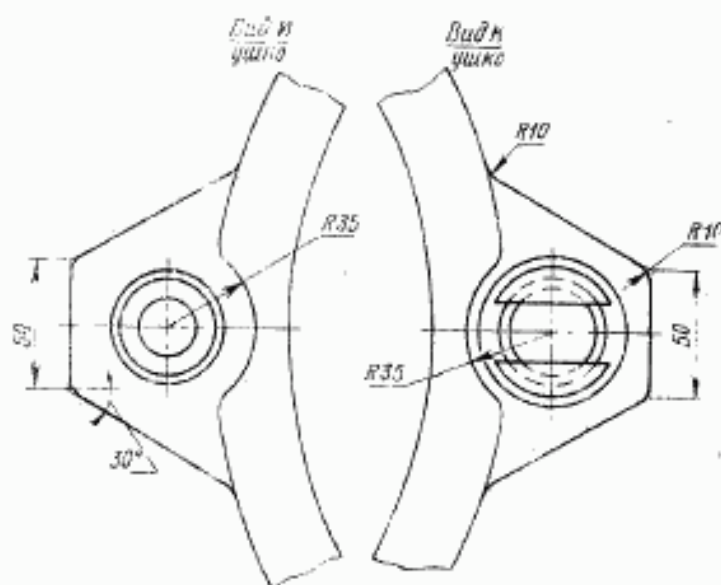
(ИУС 9—80).



1—корпус; 2—штулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019-69 (1 шт.).







Размеры в мм

Обозначение опок	Примени- мость	H (прел. откл. $\pm 1,5$ )	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
0263-0041		150	80	75	30	4	23
0262-0042		200	120	100	40	5	29

Пример условного обозначения опоки  $H=200$  мм:

Опока 0263-0042 ГОСТ 14978—69

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 вентиляционные отверстия не делать.

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