

14973-69 —  
— 14995-69



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

# ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

[ЧАСТЬ 1]

ГОСТ 14973-69—ГОСТ 14995-69

*Снято ограничение срока действ. (пункт 12-91)*

Издание официальное

Цена 65 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ  
СТАЛЬНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

(ЧАСТЬ 1)

ГОСТ 14973-69—ГОСТ 14995-69

Издание официальное

Редактор *М. В. Глушкова*  
Технический редактор *А. Г. Каширин*  
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 28.04.81 Подп. к печ. 26.10.81 15,5 п. л. 12,23 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 65 коп.

Издательство «Машинное строительство» Москва, Чкаловский пер. 3

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ С УПРОЩЕННЫМ ПРОФИЛЕМ СТЕНОК  
РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 400 до 500 мм,  
ШИРИНОЙ от 300 до 400 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 200 мм**

**ГОСТ  
14973—69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular steel all-cast moulding boxes with simplified wall profile having inside dimensions: length from 400 to 500 mm, width from 300 to 400 mm, height from 75 to 200 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 1978—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

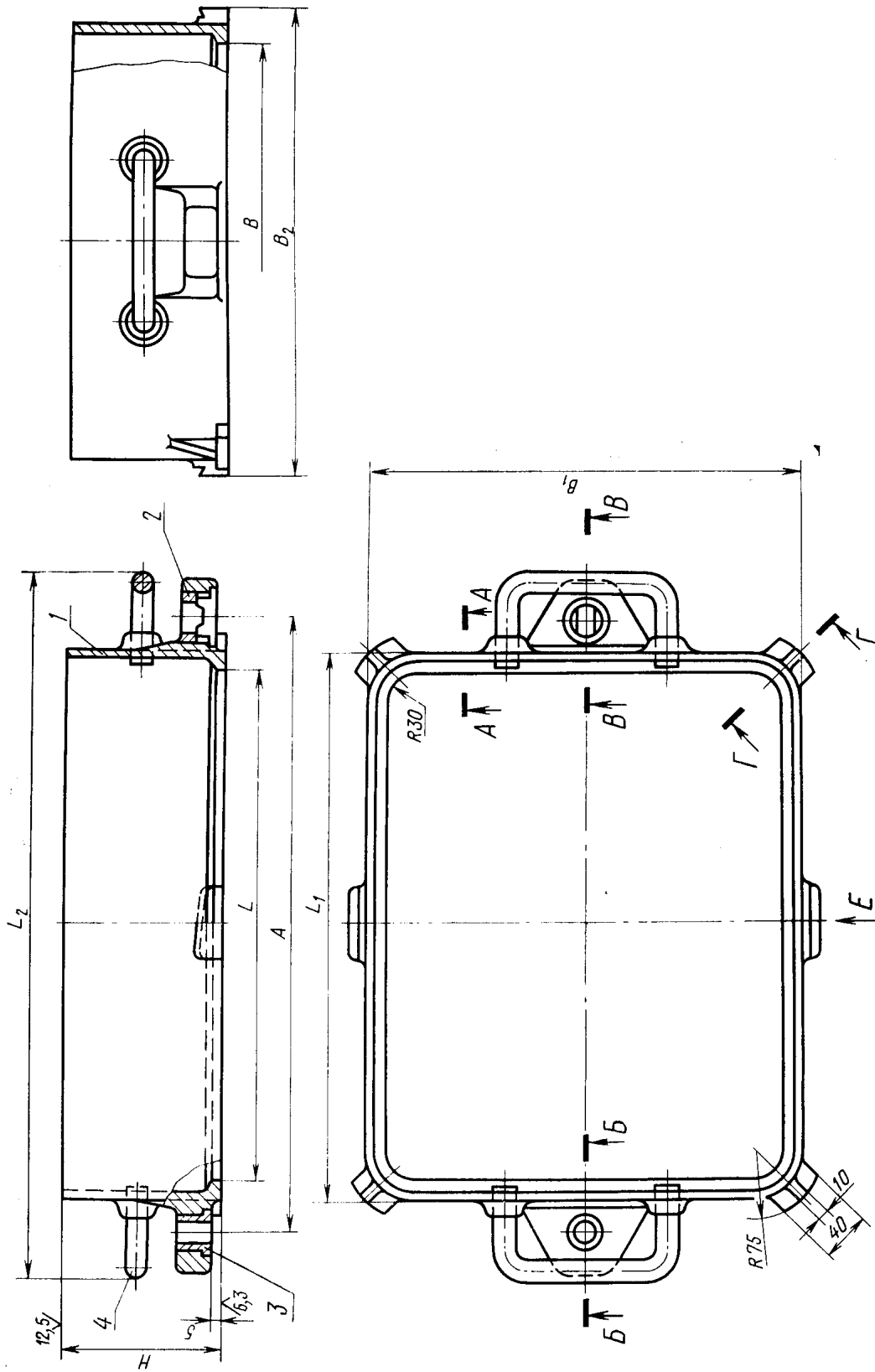
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

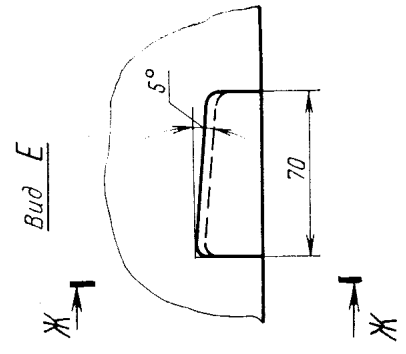
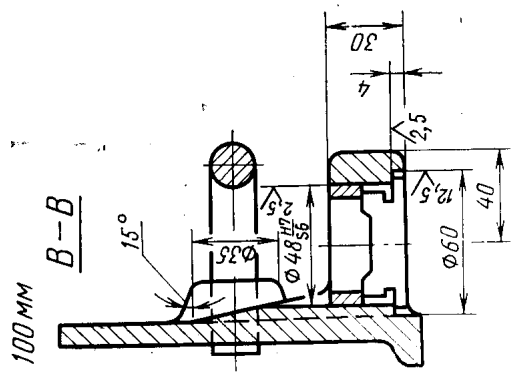
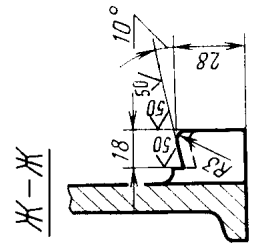
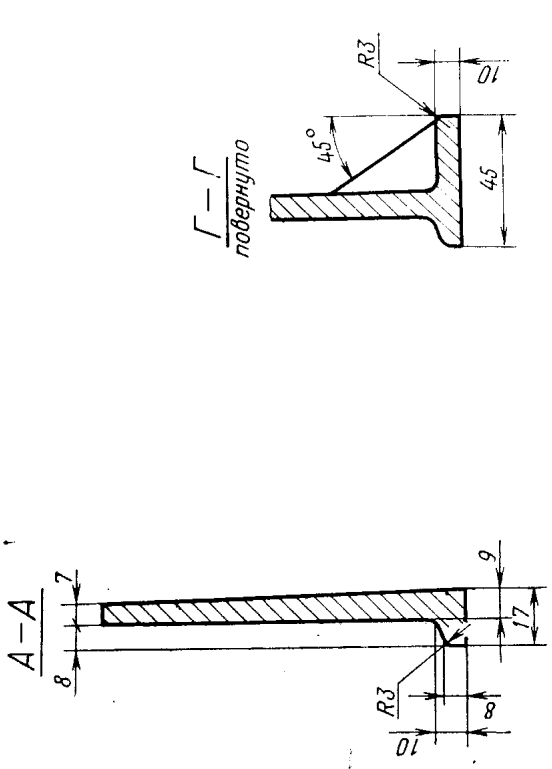
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые стальные прямоугольные опоки, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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

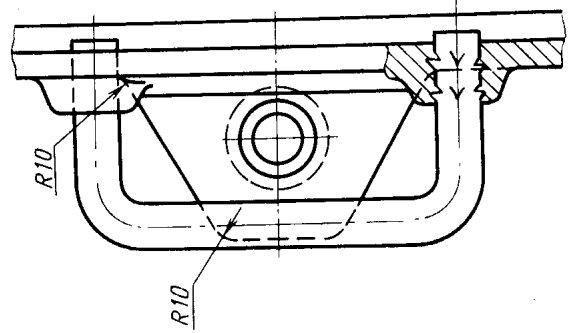
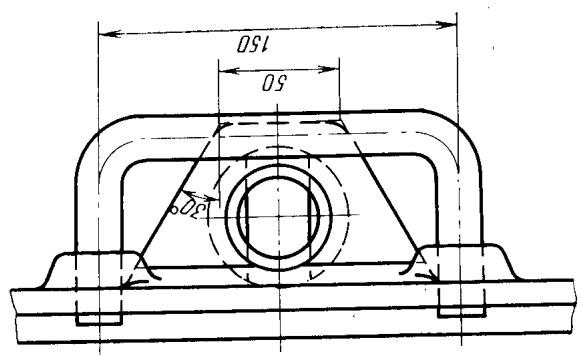
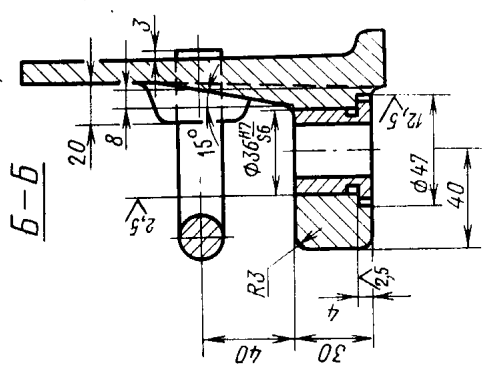
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

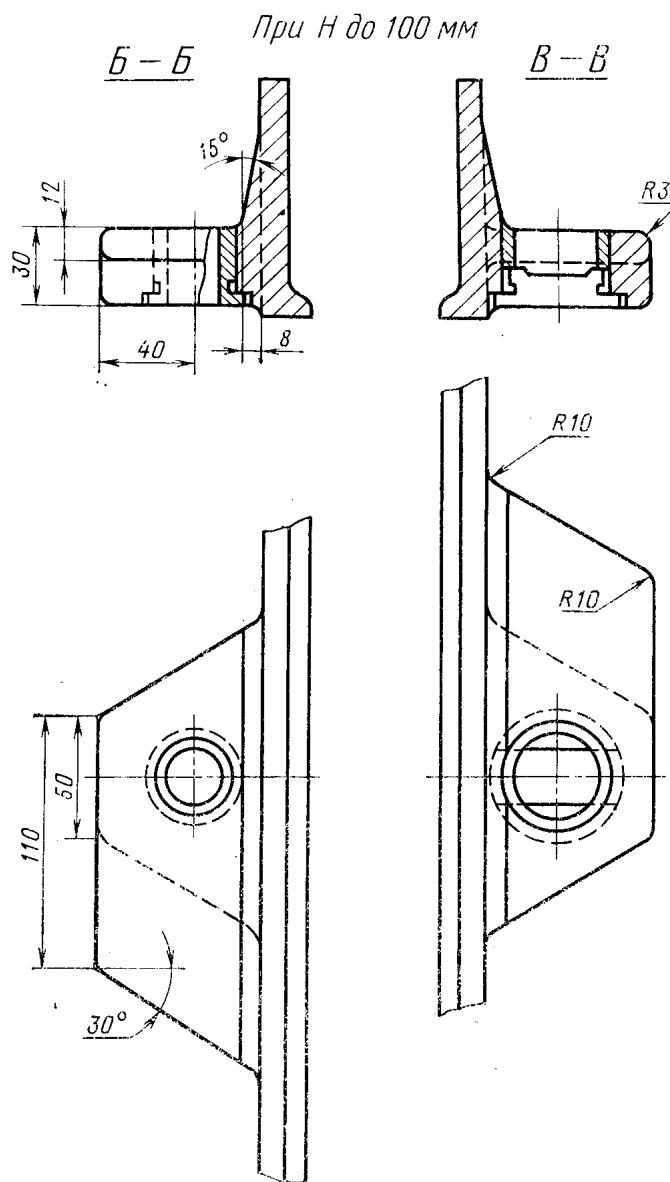


1—корпус; 2—втулка направляющая 0290-1251 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—втулка центрирующая 0290-1051 ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 4—скоба 0298-0501 ГОСТ 15021—69 (2 шт.).



При H свыше 100 мм





## Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. $\pm 1,5$ )	A (пред. откл. $\pm 0,2$ )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub> ≈	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	Мас- са, кг
0262-0001		400	300	75	500	434	—	334	380	8,5
0002	100			—			10,6			
0003	125			—			13,8			
0004	150			590			15,8			
0005	200			—			20,3			
0006		450	350	75	550	484	—	384	430	9,5
0007	100			—			11,8			
0008	125			—			15,3			
0009	150			640			17,6			
0010	200			—			22,0			
0011		500	400	75	600	534	—	434	480	10,5
0012	100			—			13,2			
0013	125			—			16,5			
0262-0014	150			690			19,5			

Пример условного обозначения опоки  $L=500$  мм,  $H=150$  мм:

*Опока 0262-0014 ГОСТ 14973—69*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-1351 ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

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