

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ЧУГУННЫЕ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 400 до 500 мм,  
ШИРИНОЙ от 300 до 400 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм**

**ГОСТ  
14998—69\***

**Конструкция и размеры**

Rectangular iron all-cast moulding boxes having inside dimensions:  
length from 400 to 500 mm, width from 300 to 400 mm,  
height from 100 to 200 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 2003—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

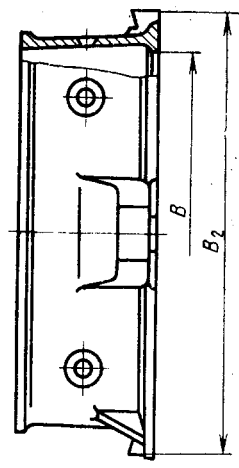
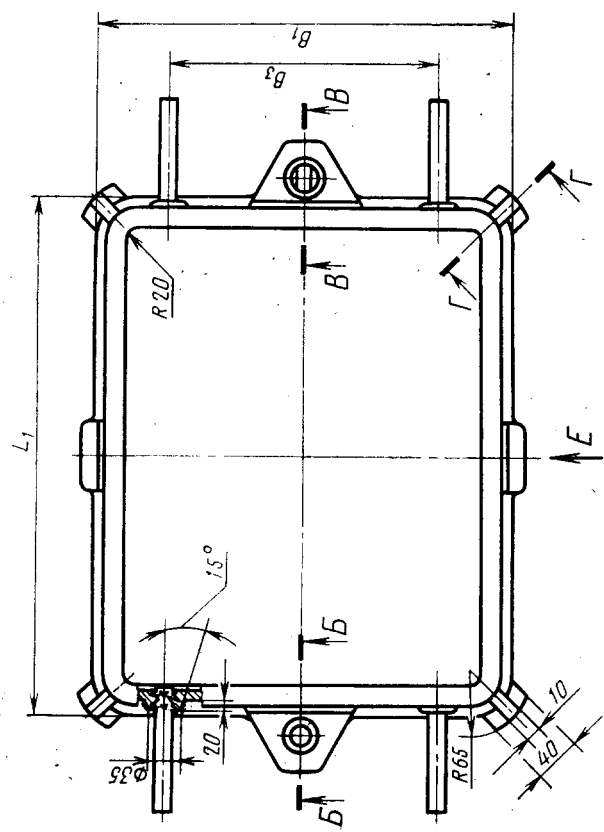
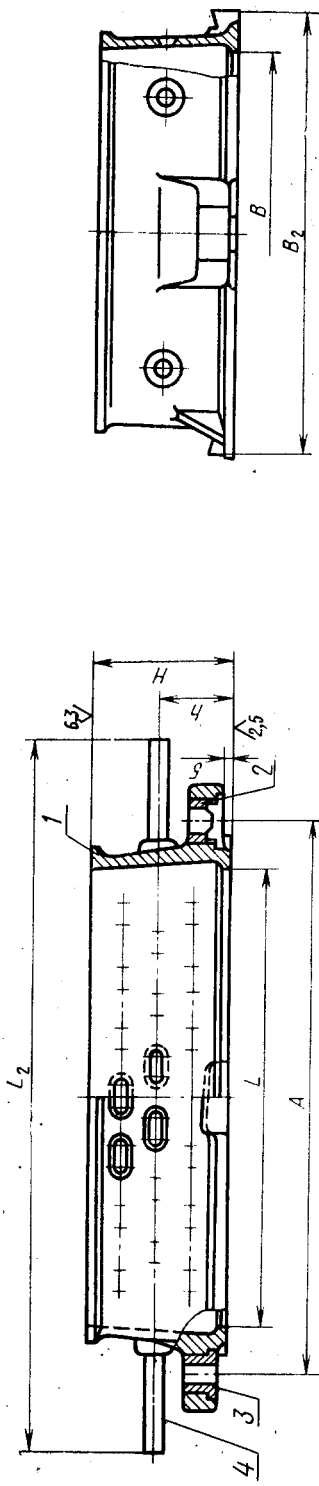
до 01.01 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые 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—штулка направляющая 0290-1252 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);  
 3—штулка центрирующая 0290-1052 ГОСТ 15019—69 (1 шт.);  
 4—ручка 0298-0301 ГОСТ 15022—69 (4 шт.).



## Размеры в мм

Обозначение опок	Применя- емость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub> ≈	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов венти- ляционных отверстий	Масса, кг
0260-0031		400	300	100	500	456	680	356	384	240	50	50	1	16,5
0032	125			63							42	2	19,0	
0033	150			75							35	3	21,5	
0034	200			120							40	4	24,0	
0035		450	350	100	550	506	730	406	434	260	50	50	1	18,0
0036	125			63							42	2	20,5	
0037	150			75							35	3	23,0	
0038	200			120							40	4	25,5	
0039		500	400	100	600	556	780	456	484	280	50	50	1	21,0
0040	125			63							42	2	24,0	
0260-0041	150			75							35	3	27,5	

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

*Опока 0260-0041 ГОСТ 14998—69*

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжения ручек, ушек и пластиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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