

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ

В СВЕТУ:

ДЛИНОЙ 800; 900 мм, ШИРИНОЙ ОТ 500 ДО 700 мм,
ВЫСОТОЙ 250; 300 мм.

Конструкция

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside dimensions:
length 800; 900 mm, width from 500 to 700 mm, height 250; 300 mm.
Construction

ОКП 39 6401

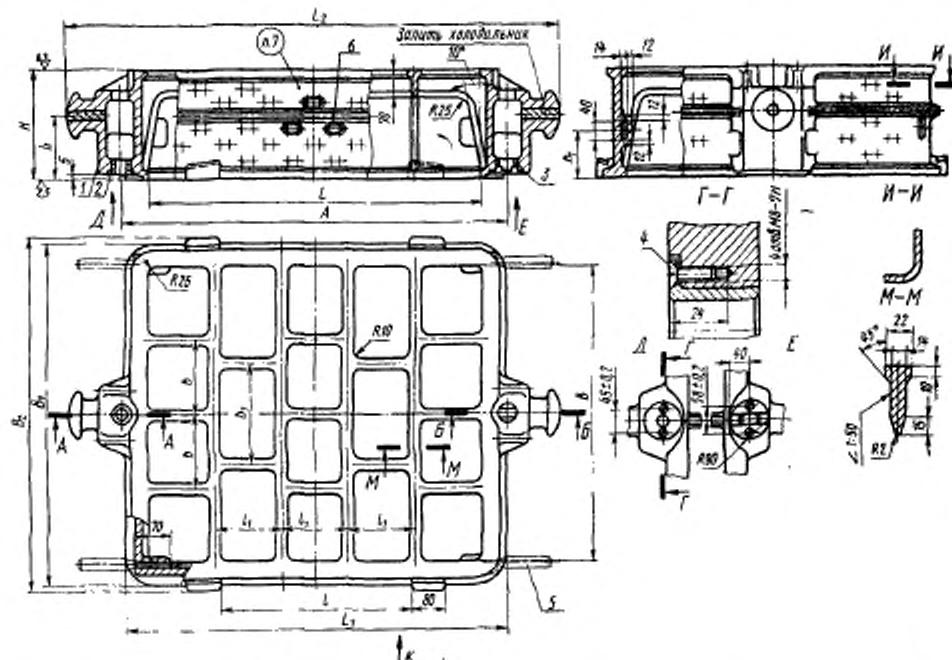
ГОСТ
15498-91

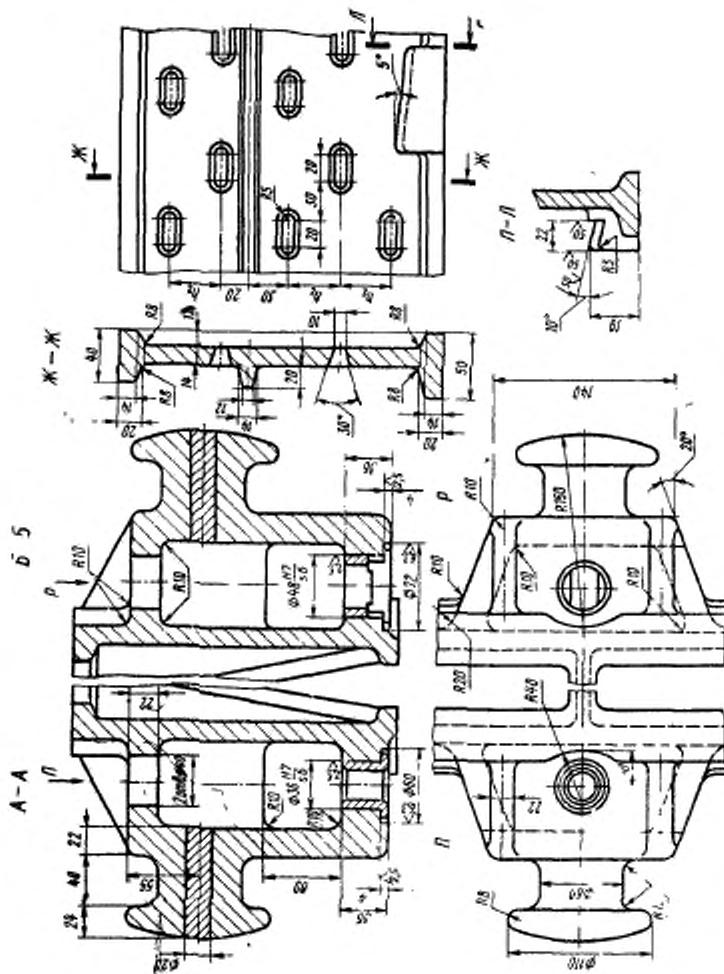
Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые прямоугольные опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

Требования пп. 1—4 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

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





PREDATION

Обозначение опток	Площадь оптической системы, см ²	Пригодность оптической системы		L	B	H $\pm 1,0$	L_1	L_2	B_1	B_2	I	I_1	b	b_1	k	k_1	k_2	$\frac{M_{opt}}{M_{opt, max}}$	$\frac{M_{opt, min}}{M_{opt, max}}$	$\frac{M_{opt, max}}{M_{opt, min}}$			
		по МН 80-59	матри- чных																				
Г 002.297251-069	0264-0131			800	700	250	920	900	1160	800	820	450	160	175	230	150	120	40	56	39			
Г 002.297251-070	0264-0132					300										180	150	50	63	43			
Г 002.297251-071	0264-0133					250											150	120	40	53	37		
Г 002.297251-072	0264-0134					500										125	160	180	150	50	60	42	
Г 002.297251-073	0264-0135					900										550	180						
Г 002.297251-074	0264-0136					600		250								700	720						
						300												150	200	150	40	56	39
																		180	150	50	63	43	

С. 3 ГОСТ 15498—91

Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=250$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297251.075 АЛ ГОСТ 15498—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297251.075 МЛ ГОСТ 15498—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования — по ГОСТ 15506.
4. В местах сопряжений ребер, цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.
5. По требованию потребителя допускается:
 - а) ребра-крестовины не выполнять;
 - б) ребра-крестовины выполнять в соответствии с контуром моделей.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации 224 «Технологическая оснастка»

РАЗРАБОТЧИКИ

С. С. Ткаченко; Р. Б. Евдаев; М. Ф. Калинина, руководитель темы; В. С. Золотова; В. М. Самков; В. С. Дорфман; В. Н. Славянский

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЯНИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.12.91 № 1873.

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15498—70

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15019—69	1
ГОСТ 15022—69	1
ГОСТ 15506—91	3
ГОСТ 17475—80	1