

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И  
МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ:  
500 мм, ВЫСОТОЙ 150; 200 мм.

## Конструкция

Circular all-cast moulding boxes of aluminium  
and magnesium alloys having inside diameter  
500 mm, height 150; 200 mm  
ConstructionГОСТ  
15501—91

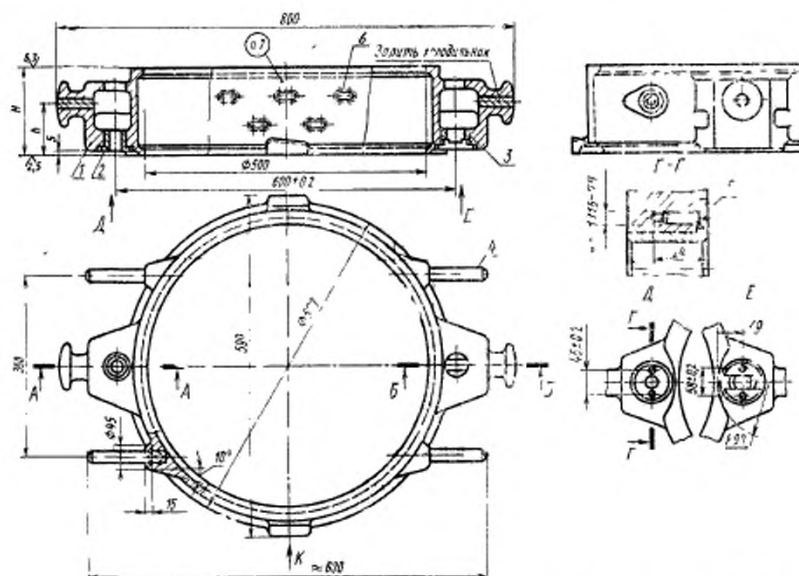
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые круглые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

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

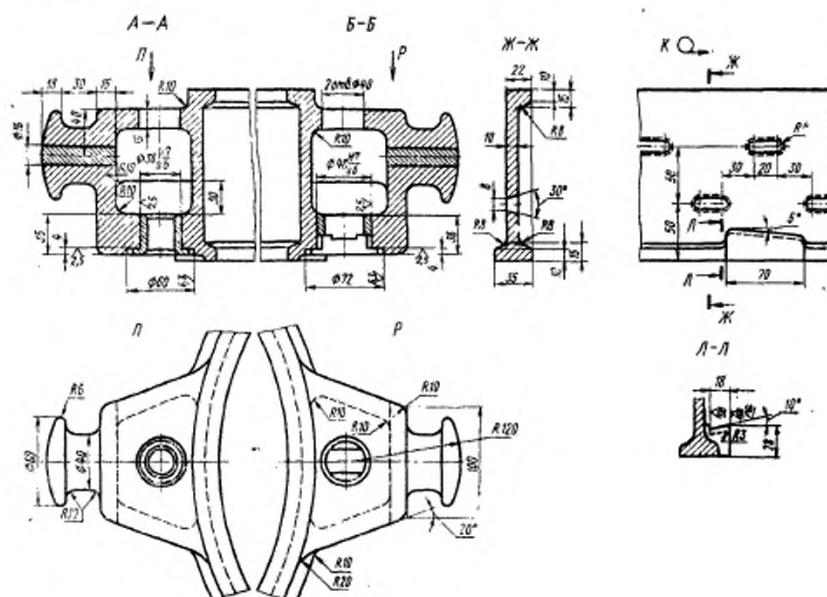


1 — корпус, 2 — центрирующая втулка 0290 2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.), 3 — направляющая втулка 0290 2631 (по требованию потребителя 0290 2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.), 4 — ручка 0298 0301 по ГОСТ 15022 (4 шт.), 5 — винт А М6—6g×20 58 05 по ГОСТ 17475 (4 шт.), 6 — вентиляционные отверстия 2 ряда для опок высотой 150 мм, 3 ряда для опок высотой 200 мм (по требованию потребителя допускается вентиляционные отверстия не делать)

Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

С. 2 ГОСТ 15501—91



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		$H \pm 1,0$	$h$	Масса опок из сплавов, кг	
по классификатору ЕСКД	по МН 89—89	алюминиевых	магниеых			алюминиевых	магниеых
Г002.297252.017	0264-0161			150	80	16	11
Г002.297252.018	0264-0162			200	120	19	13

Пример условного обозначения опоки  $H=150$  мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297252.017 АЛ 15501—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297252.017 МЛ 15501—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.

3. Технические требования — по ГОСТ 15506.

4. В местах сопряжений цапф и платников со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

## 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 ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 08.12.91 № 1874

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15501—70

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15019—89	1
ГОСТ 15022—89	1
ГОСТ 15506—91	3
ГОСТ 17475—80	1