

## ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ

В СВЕТУ:

ДЛИНОЙ ОТ 400 ДО 500 мм, ШИРИНОЙ ОТ 300 ДО 400 мм,  
ВЫСОТОЙ ОТ 75 ДО 150 мм

ГОСТ

15492-91

## Конструкция

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium  
and magnesium alloys having inside dimensions  
length from 400 to 500 mm, width from 300 to 400 mm, height from 75 to 150 mm  
Construction

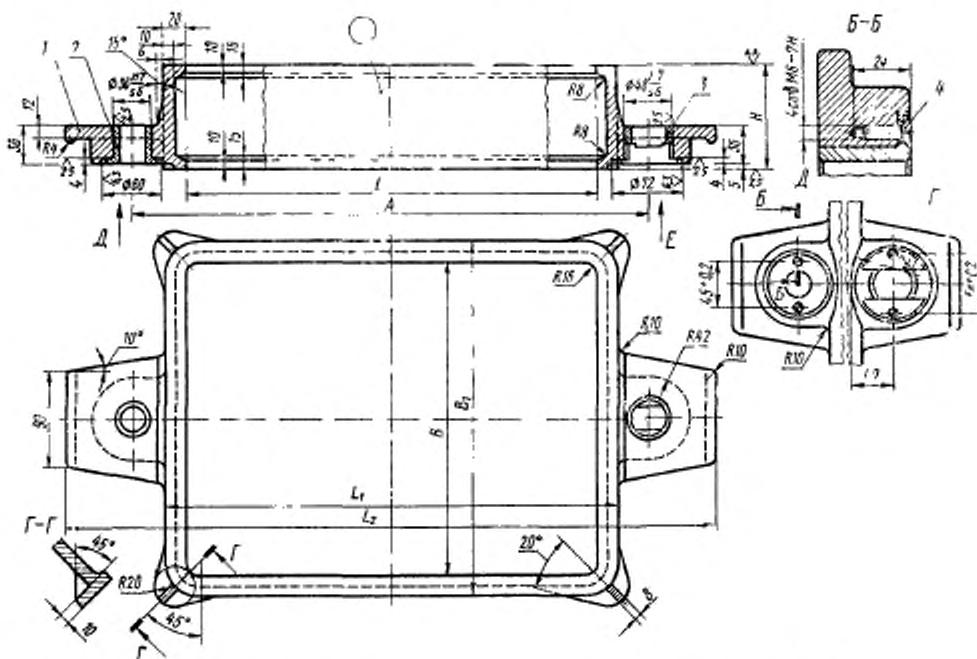
ОКП 39 6401

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 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 — винт А М6—г×20.58.05 по ГОСТ 17475 (4 шт.)

С. 2 ГОСТ 15492—91

Размеры в мм

Обозначение опок		Применимость опок из сплавов		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> $\pm 1,0$	<i>A</i> $\pm 0,2$	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>B<sub>1</sub></i>	Масса опок из сплавов, кг	
По классификатору ЕКД	По МН 89-59	алюминиевых	магниевых								алюминиевых	магниевых
Г 002.297251.009	0264-0021					75					5,0	3,5
Г 002.297251.010	0264-0022			300		100			340		6,0	4,2
Г 002.297251.011	0264-0023			400		125	500	440	630		7,0	4,9
Г 002.297251.012	0264-0024					150					8,0	5,6
Г 002.297251.013	0264-0025			400		75			440		5,6	4,0
Г 002.297251.014	0264-0026					100					6,6	4,6
Г 002.297251.015	0264-0027			450	350	75	550	490	680	390	5,6	4,0
Г 002.297251.016	0264-0028					100					6,6	4,6
Г 002.297251.017	0264-0029			500	300	75	600	540	730	340	5,6	4,0
Г 002.297251.018	0264-0030					100					6,6	4,6

Пример условного обозначения опоки  $L=400$  мм,  $B=300$  мм,  $H=100$  мм из алюминиевого сплава:

Опока Г 002.297251.010 АЛ ГОСТ 15492—91

То же из магниевого сплава:

Опока Г 002.297251.002 МЛ ГОСТ 15492—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования — по ГОСТ 15506.

#### 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 06.12.91 № 1872

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15492—70

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15019—69	1
ГОСТ 15506—70	3
ГОСТ 17475—80	1