

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

В СЕТЕ:

ДЛИНОЙ 800; 900 мм, ШИРИНОЙ ОТ 500 ДО 700 мм,  
ВЫСОКОЙ 150; 200 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 150; 200 mm.  
ConstructionГОСТ  
15497—91

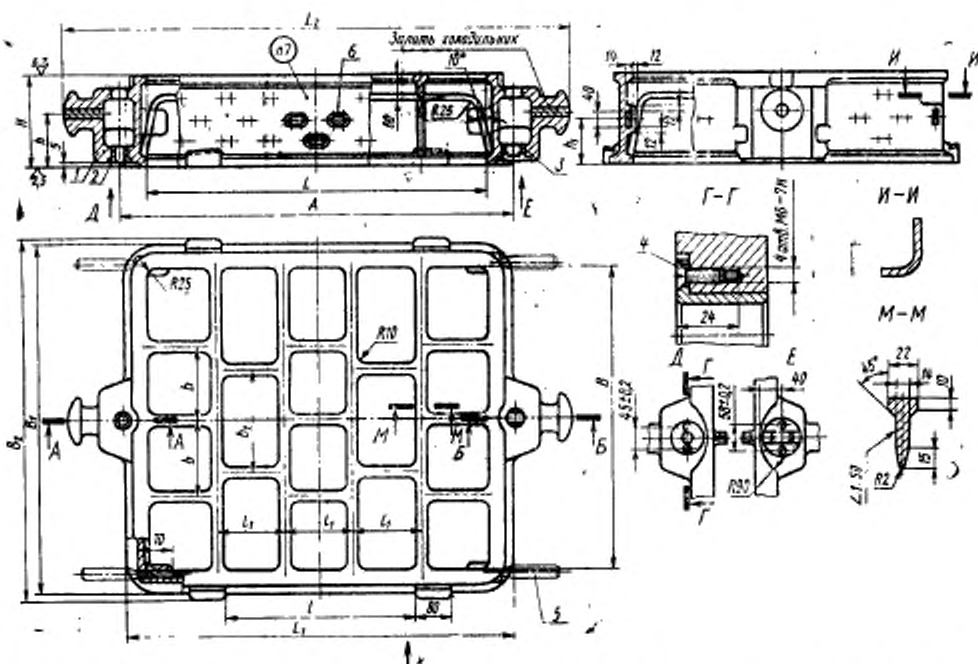
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

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

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

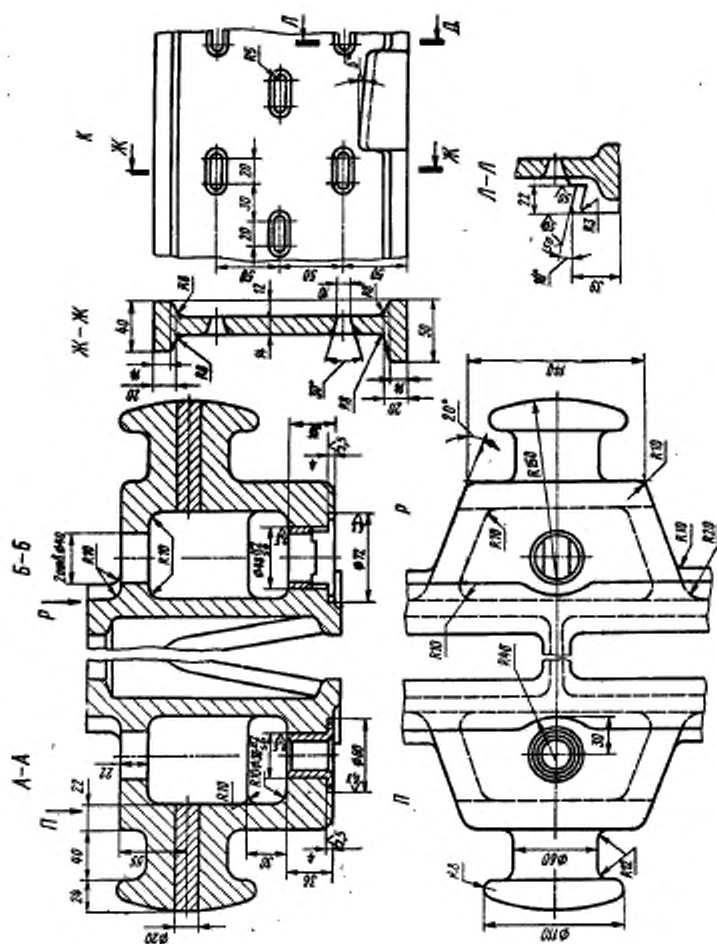
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — корпус; 2 — центрирующая штулка 0290-2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.); 3 — направляющая штулка 0290-2631 (по требованию потребителя 0290-2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.); 4 — винт А.МБ-6х20,58,05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); 5 — ручка вставная по ГОСТ 15022 (4 шт.); 6 — вентиляционные отверстия; 2 ряда 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



Размеры в мм

| Обозначение опок | Примечания:<br>опок из сплавов | L   | B   | H<br>$\pm 1,0$ | A<br>$\pm 0,5$ | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | B <sub>1</sub> | B <sub>2</sub> | t   | t <sub>1</sub> | b   | b <sub>1</sub> | h   | h <sub>1</sub> | Масса опок из сплавов, кг |            |
|------------------|--------------------------------|-----|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|----------------|-----|----------------|---------------------------|------------|
|                  |                                |     |     |                |                |                |                |                |                |     |                |     |                |     |                | алюминиевых               | магние-вых |
| Г 002 297251.069 | По МН 80-50                    | 800 | 700 | 150            | 920            | 900            | 1160           | 800            | 820            | 450 | 160            | 175 | 230            | 80  | 70             | 39                        | 27         |
| Г 002 297251.070 |                                |     |     | 200            |                |                |                |                |                |     |                |     |                | 120 | 100            | 46                        | 32         |
| Г 002 297251.071 |                                |     | 500 | 150            |                |                |                | 600            | 620            |     |                | 125 | 160            | 80  | 70             | 37                        | 26         |
| Г 002 297251.072 |                                | 900 |     | 200            | 1020           | 1000           | 1260           |                |                | 550 | 180            |     |                | 120 | 100            | 44                        | 31         |
| Г 002 297251.073 |                                |     | 600 | 150            |                |                |                | 700            | 720            |     |                | 250 | 200            | 80  | 70             | 29                        | 27         |
| Г 002 297251.074 |                                |     |     | 200            |                |                |                |                |                |     |                |     |                | 120 | 100            | 46                        | 32         |

Пример условного обозначения опоки  $L=800$  мм,  $B=700$  мм,  $H=200$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока Г002.297251.070 АЛ ГОСТ 15497—91*

То же, из магниевого сплава:

*Опока Г002.297251.070 МЛ ГОСТ 15497—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. Еадаев; 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 № 1873

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15497—70

#### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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