

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ, ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 600 мм, ВЫСОТОЙ ОТ 125 ДО 200 мм.**

**Конструкция**

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 600 mm, height from 125 to 200 mm.  
Construction

**ГОСТ****15502—91**

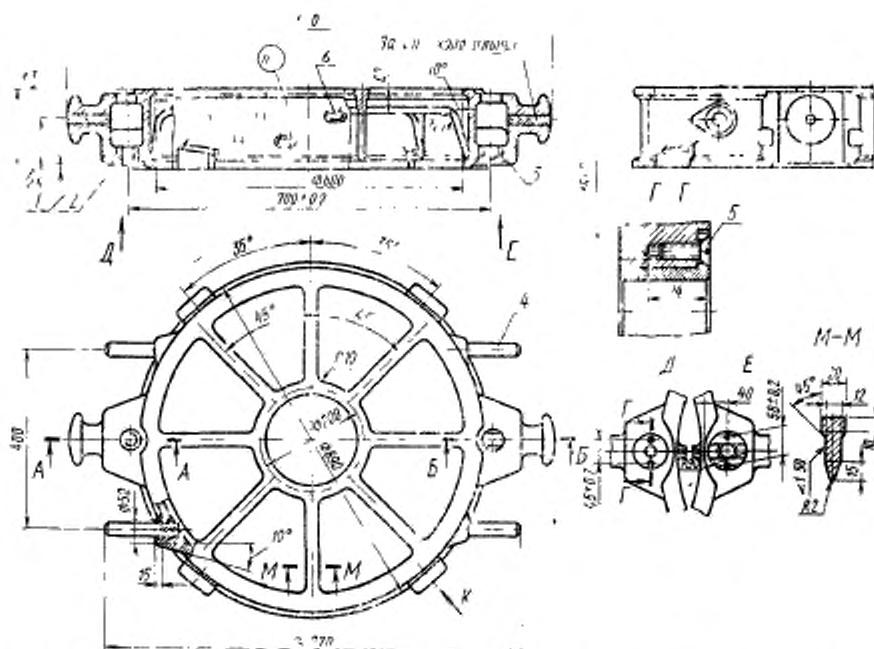
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литьевые цельнолитые круглые 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.

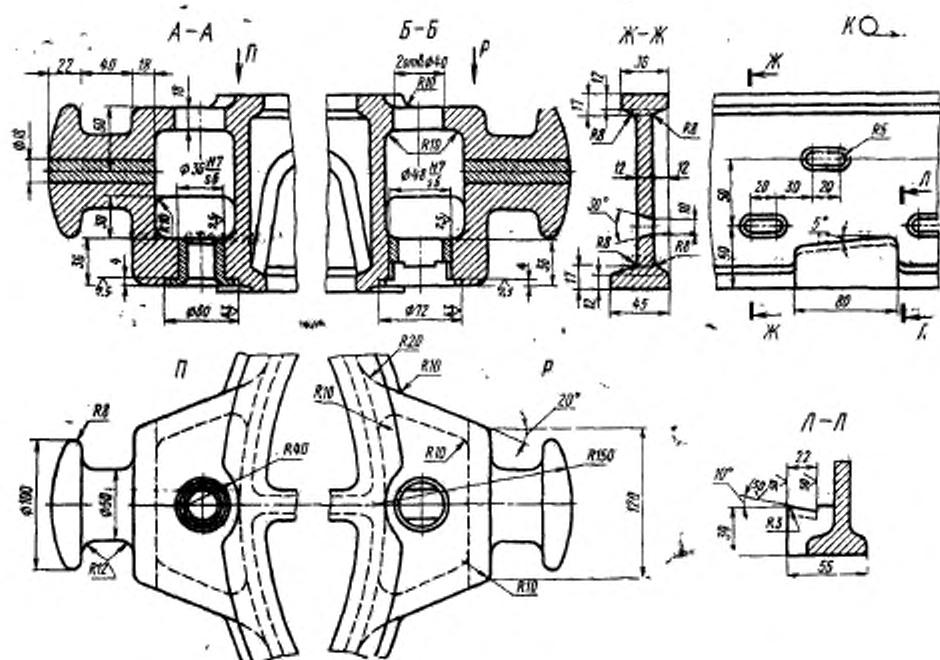
1 Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 0298-0302 по ГОСТ 15022 (4 шт); 5 — винт А М6-6g×20 08 03 по ГОСТ 17475 (4 шт); 6 — вентиляционные отверстия 2 ряда для опок высотой 150 мм и 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 ССР



**Размеры в мм**

Обозначение опок		Применимость опок из сплавов		$H_{\pm 1,0}$	к	Масса опок из сплавов, кг	
по классификатору ЕСКД	по МИ 80-59	алюминиевых	магниевых			алюминиевых	магниевых
Г002.297252.019	0264-0171			125	65	23	16
Г002.297252.020	0264-0172			150	80	25	17
Г002.297252.021	0264-0173			200	120	29	20

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

Опера Г002.297252.020 АЛ 15502-91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297252.020 МЛ 15502—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
  3. Технические требования — по ГОСТ 15506.
  4. В местах сопряжений ребер цапф и патиков 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 ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.12.91 № 1874

**3. Срок проверки — 1997 г.,**

периодичность проверки — 5 лет.

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 15502—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