

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ

В СВЕТУ:

ДЛИНОЙ 500; 600 мм, ШИРИНОЙ 400; 500 мм,
ВЫСОТОЙ ОТ 100 ДО 200 мм.

ГОСТ

15494-91

Конструкция

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside dimensions:length 500; 600 mm, width 400, 500 mm, height from 100 to 200 mm.
Construction

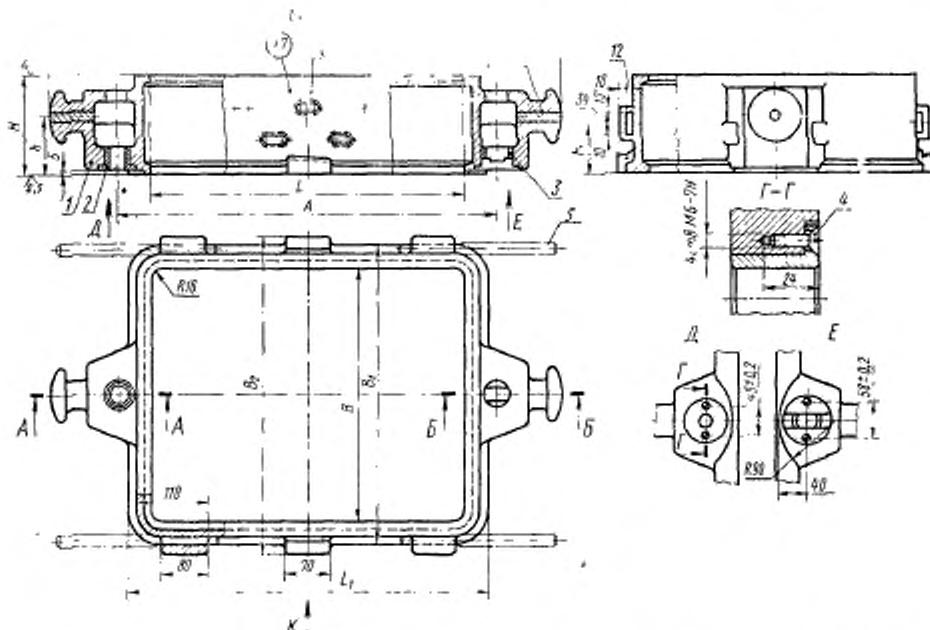
ОКП 39 6401

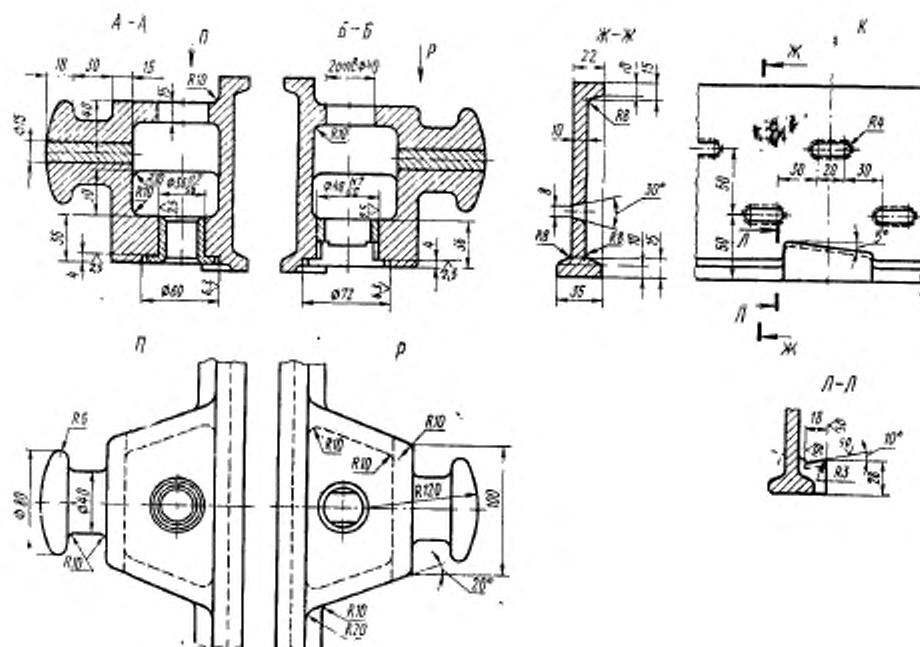
Дата введения 01.01.93

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.





Размеры в мм

Обозначение опок	Применимость опок из сплавов	Размеры в мм										Масса опок из сплавов, кг			
		L	B	H ±1,0	A ±0,2	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	h	h ₁				
по классификатору ЕСКД	по МН 80-59	алюминиевых	магниевых									алюминиевых	магниевых		
Г 002.297251.037	0264-0071					100				50	50	213,0	9,0		
Г 002.297251.038	0264-0072					400	125			65	65	14,5	10,0		
Г 002.297251.039	0264-0073					150				80	75	16,2	11,3		
Г 002.297251.040	0264-0074					200				120	100	19,4	14,5		
Г 002.297251.041	0264-0075					500	600	570	800	50	50	13,5	9,2		
Г 002.297251.042	0264-0076					500	125			65	65	15,0	10,5		
Г 002.297251.043	0264-0077					150				80	75	16,7	11,7		
Г 002.297251.044	0264-0078					200				120	100	20,0	14,0		
Г 002.297251.045	0264-0079					100				50	50	13,5	9,2		
Г 002.297251.046	0264-0080					125				65	65	15,0	10,5		
Г 002.297251.047	0264-0081			100	400	150	700	670	900	470	430	80	75	16,7	11,7
Г 002.297251.048	0264-0082					200				120	100	20,0	11,0		

С. 3 ГОСТ 15494—91

Пример условного обозначения опоки $L=500$ мм, $B=400$ мм, $H=150$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297251.039 АЛ ГОСТ 15494—91

То же из магниевого сплава:

Опока Г002.297251.039 МЛ ГОСТ 15494—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования — по ГОСТ 15506.
4. В местах сопряжения цапф и платиков 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 06.12.91 № 1872.

- 3. Срок проверки — 1997 г.,**
периодичность проверки — 5 лет.
- 4. ВЗАМЕН** ГОСТ 15494—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