

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ

В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ ОТ 600 ДО 800 мм, ШИРИНОЙ 500; 600 мм,
ВЫСОТОЙ ОТ 125 ДО 200 мм.

ГОСТ
15495—91

Конструкция

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimensions:
length from 600 to 800 mm, width 500; 600 mm, height from 125 to 200 mm.
Construction

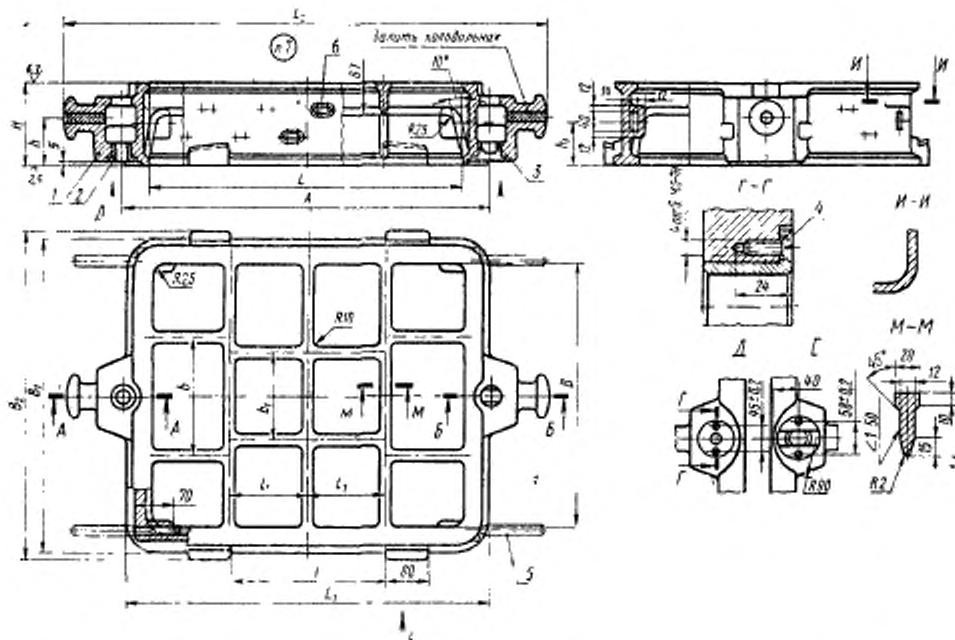
OKN 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литьевые 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.

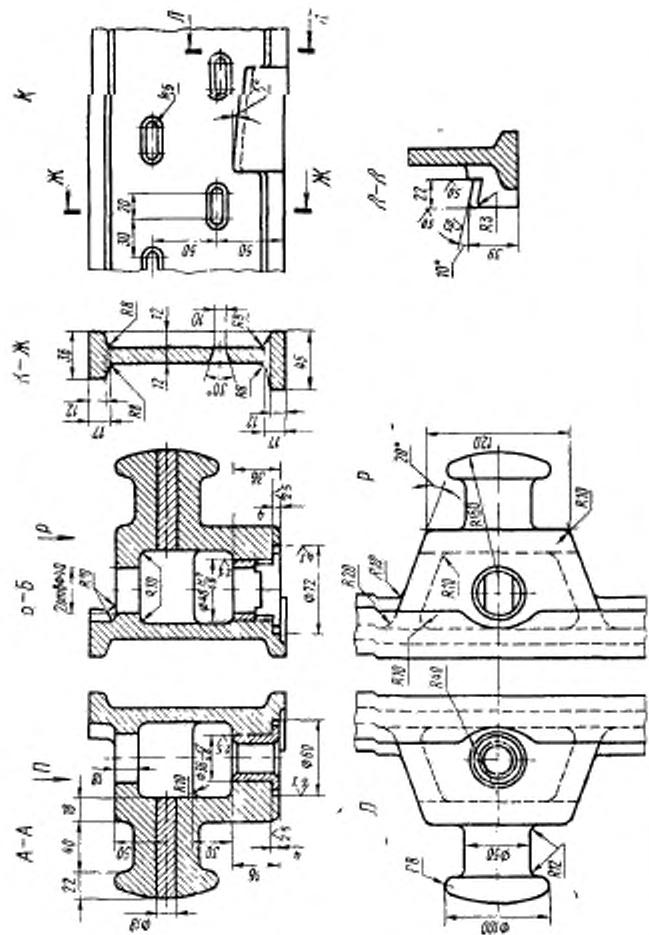
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



— корпус; 2 — центробежная втулка 0290-2631 по ГОСТ 15019 (4 шт.); 3 — напрессованная втулка 0290-2631 (по требованию потребителя) по ГОСТ 15014 (1 шт.); 4 — винт А М6-брх-20x38.05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); 5 — ручка вентиля по ГОСТ 15022 (4 шт.); 6 — паскетационные отверстия: 2 ряда для онон высотой 150 мм, 3 ряды для онон высотой 200 мм (по требованию потребителя допускаются вентиляционные отверстия не делать).

Изучение симметрии

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



Обозначение геометрических параметров	Приемлемость отклонений	Габаритные размеры										Масса отходов из сплавов, кг					
		по МИ 80-39	по МИ 80-39	L	B	H +1,0 -0,2	A +1,0 -0,2	t	I ₁	b	k ₁						
Г 002 297251 049	0264-0091			500	150	125			590	620		220	165	65	60	24	16,8
Г 002 297251 050	0264-0092			600	—	200	700	690	920		300	150	80	70	26	16,2	
Г 002 297251 051	0264-0093					125							120	100	29	20,3	
Г 002 297251 052	0264-0094					150							65	60	26	18,2	
Г 002 297251 053	0264-0095			200					690	720		260	200	80	70	28	19,6
Г 002 297251 054	0264-0096			600	125								120	100	31	21,7	
Г 002 297251 055	0264-0097			700	150								65	60	25	17,5	
Г 002 297251 056	0264-0098					200			375	175			80	70	28	19,6	
Г 002 297251 057	0264-0099					125							120	100	33	23,0	
Г 002 297251 058	0264-0100			800	150	920	890	1140	590	620	450	200	220	165	60	25	17,5
Г 002 297251 059	0264-0101					200							80	70	28	29,6	
Г 002 297251 060	0264-0102												120	100	33	23,0	

Пример условного обозначения опоки $L=600$ мм, $B=500$ мм, $H=150$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297251.050 АЛ ГОСТ 15495—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297251.050 МЛ ГОСТ 15495—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования по ГОСТ 15506.
4. В местах сопряжения ребер, цапф и патрубков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.
5. По требованию потребителя допускается:
 - a) ребра-крестовины не выполнять;
 - b) 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 № 1873.

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15495—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