

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 750 мм, ВЫСОТОЙ 150; 200 мм.

Конструкция

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 750 mm, height 150; 200 mm.
Construction

ГОСТ
5504—91

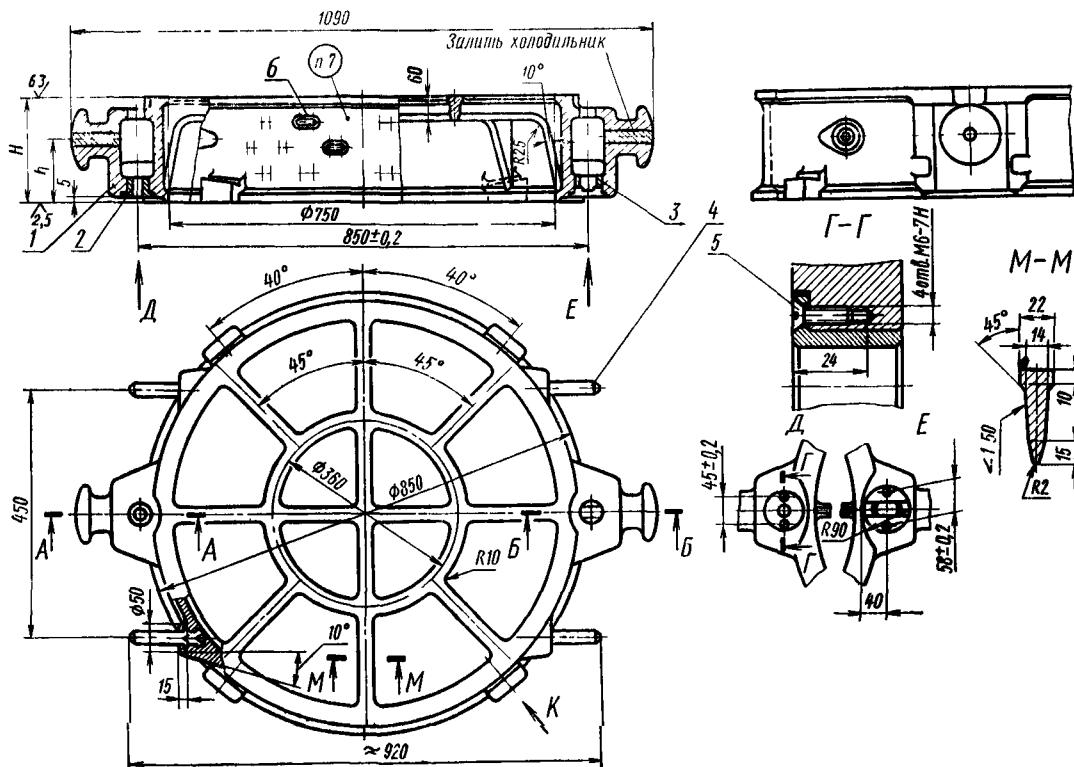
OKP 39 6401

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.

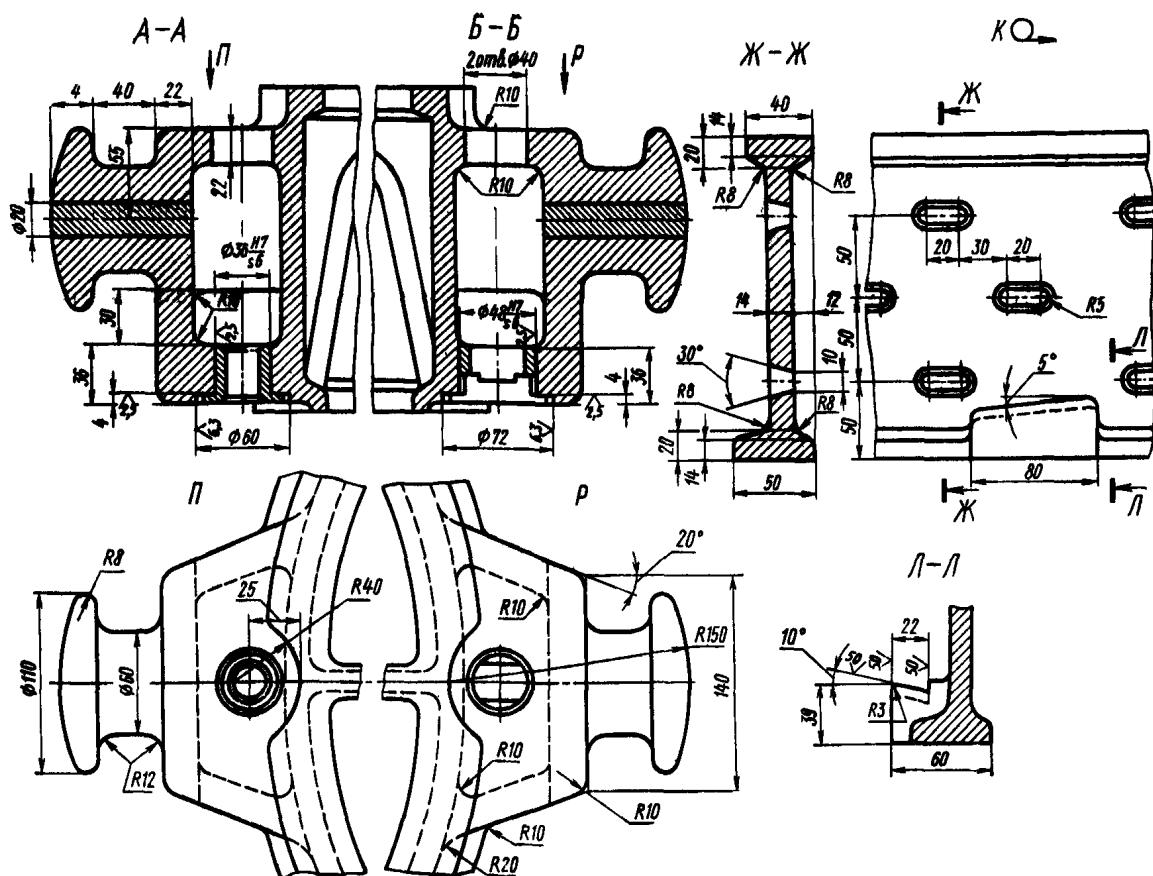
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — корпус; 2 — центрирующая втулка 0290 2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.); 3 — направляющая втулка 0290-2631 (по требованию потребителя 029-2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.); 4 — ручка 0298-0302 по ГОСТ 15022 (4 шт.); 5 — винт А М6-6г×20 58 05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); 6 — вентиляционные отверстия: 2 ряда для 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 | | Применяемость опок из сплавов | | H $\pm 1,0$ | h | Масса опок из сплавов, кг | |
|------------------------|-------------|-------------------------------|-----------|------------------|-----|---------------------------|-----------|
| По классификатору ЕСКД | По МН 80—59 | алюминиевых | магниевых | | | алюминиевых | магниевых |
| Г002.297252.024 | 0264-0191 | | | 150 | 80 | 32 | 25 |
| Г002.297252.025 | 0264-0192 | | | 200 | 120 | 38 | 26 |

Пример условного обозначения опоки $H=200$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297252.025 АЛ ГОСТ 15504—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297252.025 МЛ ГОСТ 15504—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. 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 № 1875

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15504—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 |