

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И
МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ:
600 мм, ВЫСОТОЙ 250; 300 мм.****Конструкция**

Circular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside diameter
600 mm height 250; 300 mm.
Construction

ГОСТ
15503—91

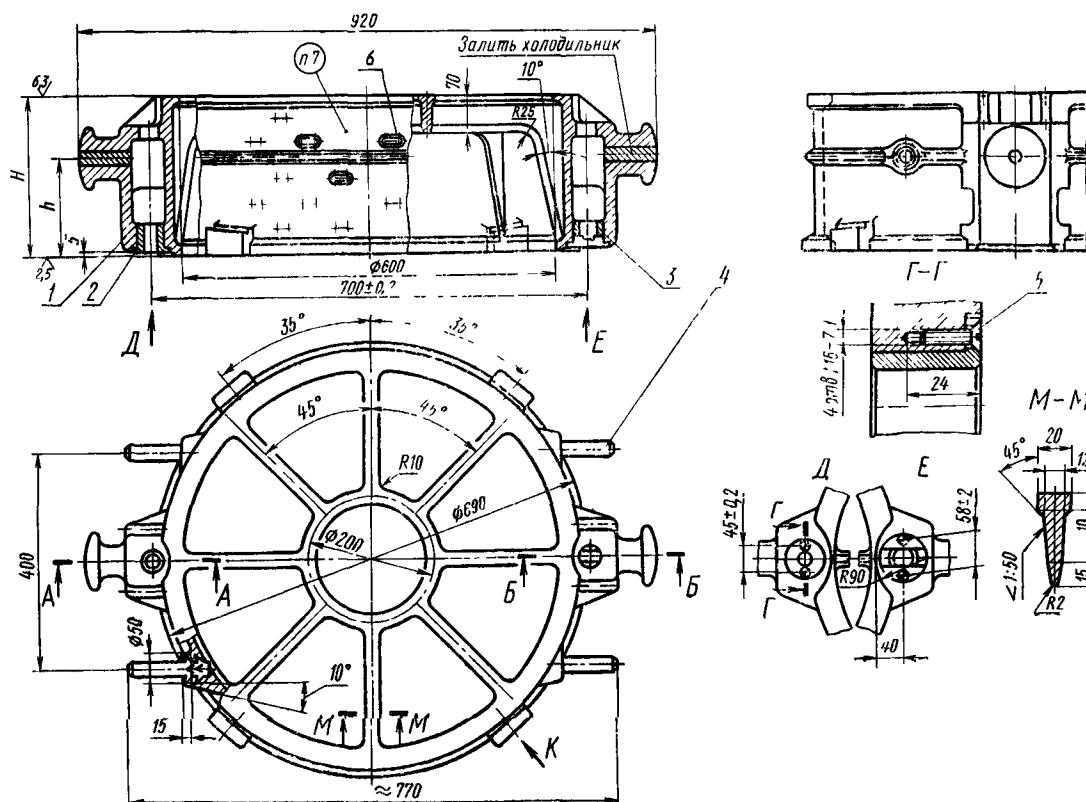
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые круглые 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.

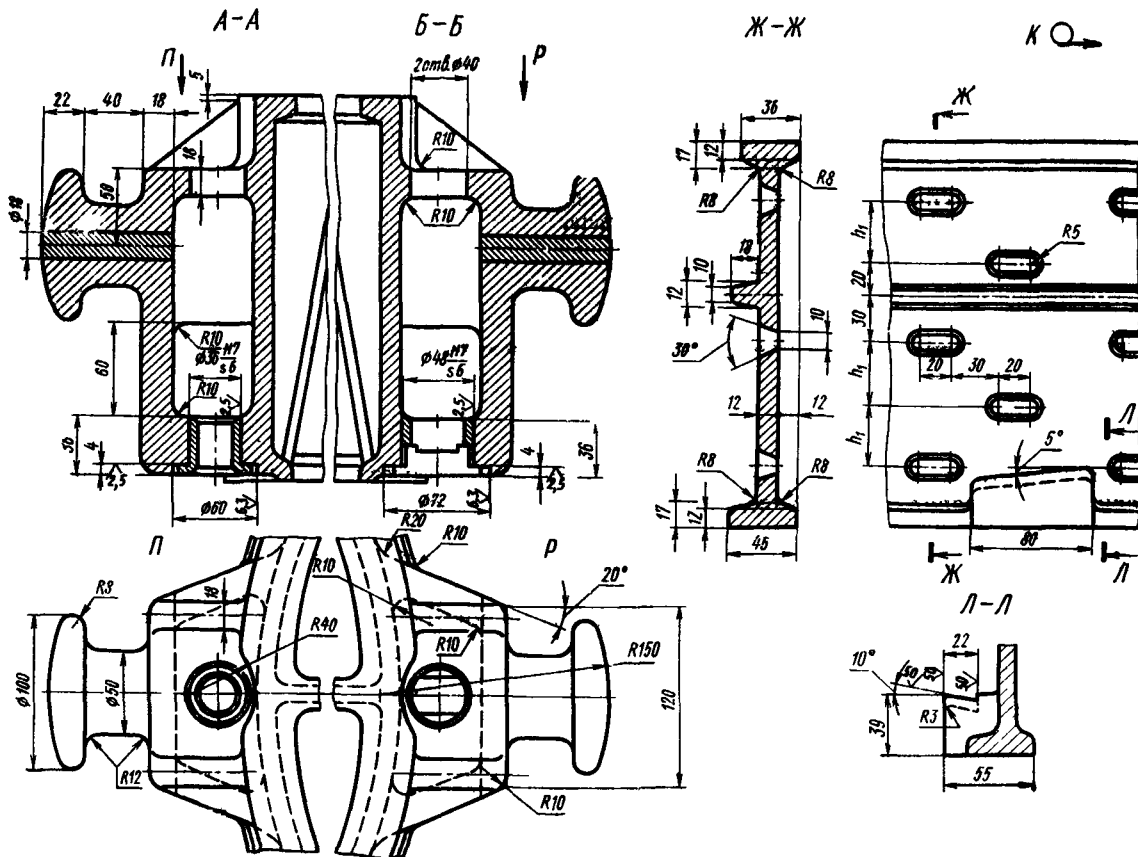
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — корпус; 2 — центрирующая 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×20,58.05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); 6 — вентиляционные отверстия (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 | h_1 | Масса опок из сплавов, кг | |
|------------------------|-------------|-------------------------------|-----------|-------------|-----|-------|---------------------------|-----------|
| По классификатору ЕСКД | По МН 80—59 | алюминиевых | магниевых | | | | алюминиевых | магниевых |
| Г 002.297252.022 | 0264-0181 | | | 250 | 150 | 40 | 33 | 23 |
| Г 002.297252.023 | 0264-0182 | | | 300 | 180 | 50 | 37 | 26 |

Пример условного обозначения опок $H=250$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г 002.297252.022 АЛ ГОСТ 15503—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г 002.297252.022 МЛ ГОСТ 15503—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 15503—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 |