





Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		L	B	H ±1,0	A ±0,5	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса опок из сплавов, кг	
По классификатору ЕСКД	По МН 80—59	алюминиевых	магнелиевых															алюминиевых	магнелиевых
Г 002.297251.069	0264-0121			800	700	150	920	900	1160	800	820	450	160	175	230	80	70	39	27
Г 002.297251.070	0264-0122					200										120	100	46	32
Г 002.297251.071	0264-0123				500	150				600	620			125	160	80	70	37	26
Г 002.297251.072	0264-0124			900		200	1020	1000	1260			550	180			120	100	44	31
Г 002.297251.073	0264-0125				600	150				700	720			250	200	80	70	39	27
Г 002.297261.074	0264-0126					200										120	100	46	32

Пример условного обозначения опоки  $L=800$  мм,  $B=700$  мм,  $H=200$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока Г002.297251.070 АЛ ГОСТ 15497—91*

То же, из магниевого сплава:

*Опока Г002.297251.070 МЛ ГОСТ 15497—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. Ездаев; 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 15497—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