

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ 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 dimensionslength from 600 to 800 mm, width 500, 600 mm, height from 125 to 200 mm.
Construction

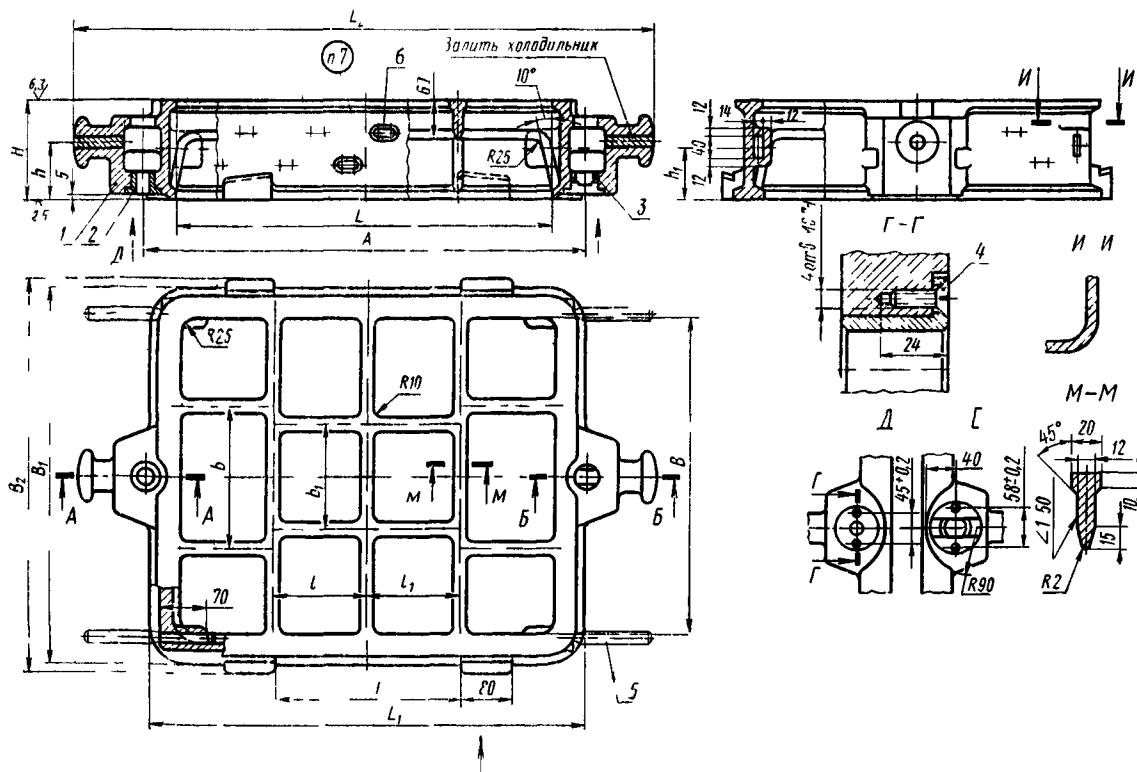
ОКП 39 6401

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 пп. 1—4 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

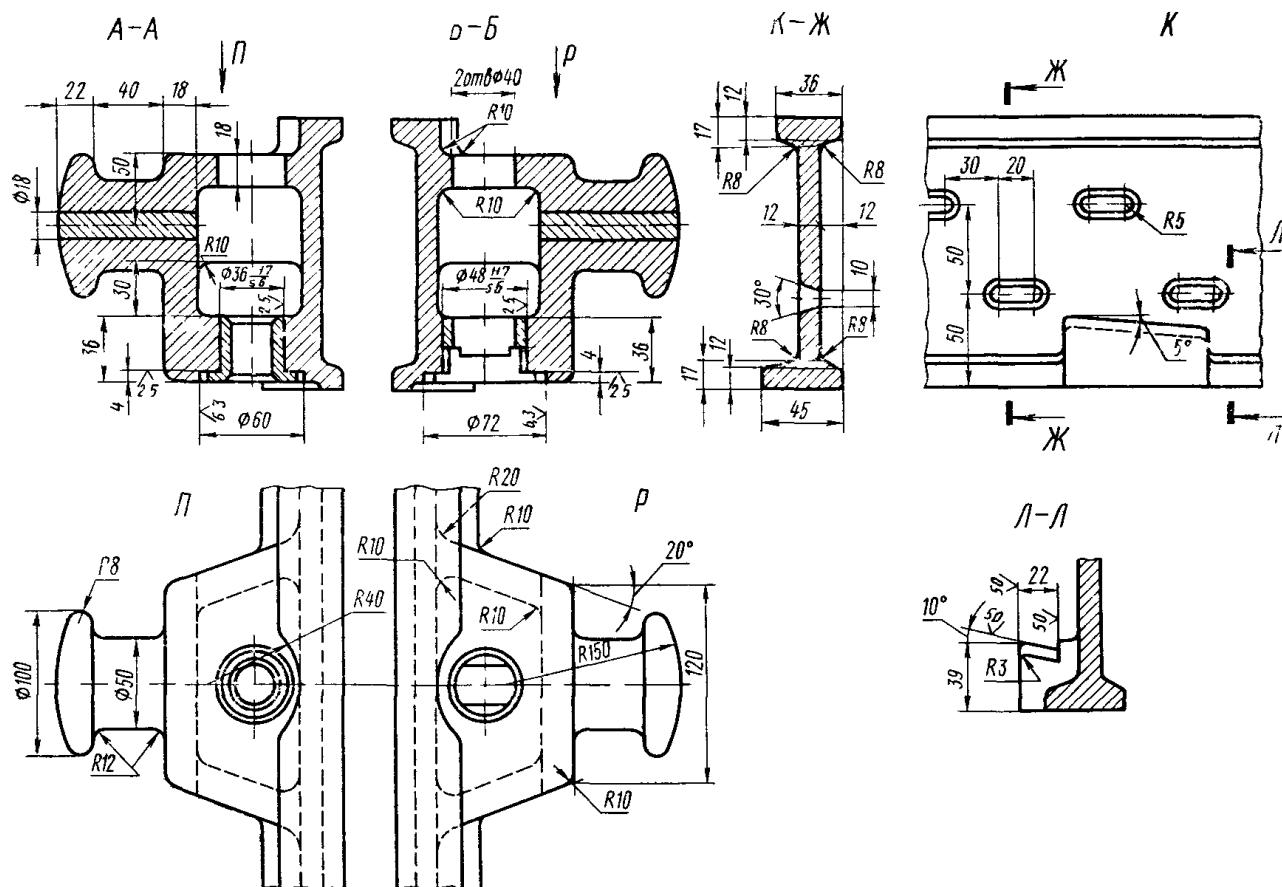
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 — винт А М6—6г×20 58 05 по ГОСТ 17475 (4 шт.), 5 — ручка вставная по ГОСТ 15022 (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 ССР



Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		L	B	$H \pm 1,0$	$A \pm 0,2$	L_1	L_2	B_1	B_2	t	t_1	b	b_1	h	h_1	Масса опок из сплавов, кг	
По классификатору ЕСКД	По МН 80-59	алюминиевых	магниевые														алюминиевых	магниевые	
Г 002 297251 049	0264-0091			600	500	125				590	620			220	165	65	60	24	16,8
Г 002 297251 050	0264-0092					150										80	70	26	18,2
Г 002 297251 051	0264-0093					200	700	690	920			300	150			120	100	29	20,3
Г 002 297251 052	0264-0094					125										65	60	26	18,2
Г 002 297251 053	0264-0095					150										80	70	28	19,6
Г 002 297251 054	0264-0096			600	600	200				690	720			260	200	120	100	31	21,7
Г 002 297251 055	0264-0097					125										65	60	25	17,5
Г 002 297251 056	0264-0098					150	800	790	1020			375	175			80	70	28	19,6
Г 002 297251 057	0264-0099					200										120	100	33	23,0
Г 002 297251 058	0264-0100					125										65	60	25	17,5
Г 002 297251 059	0264-0101			800	500	150	920	890	1140	590	620	450	200	220	165	80	70	28	29,6
Г 002 297251 060	0264-0102					200										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 патиков 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 № 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