

**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 dimensions:  
length from 600 to 800 mm; width 500; 600 mm; height from 125 to 200 mm.  
Construction

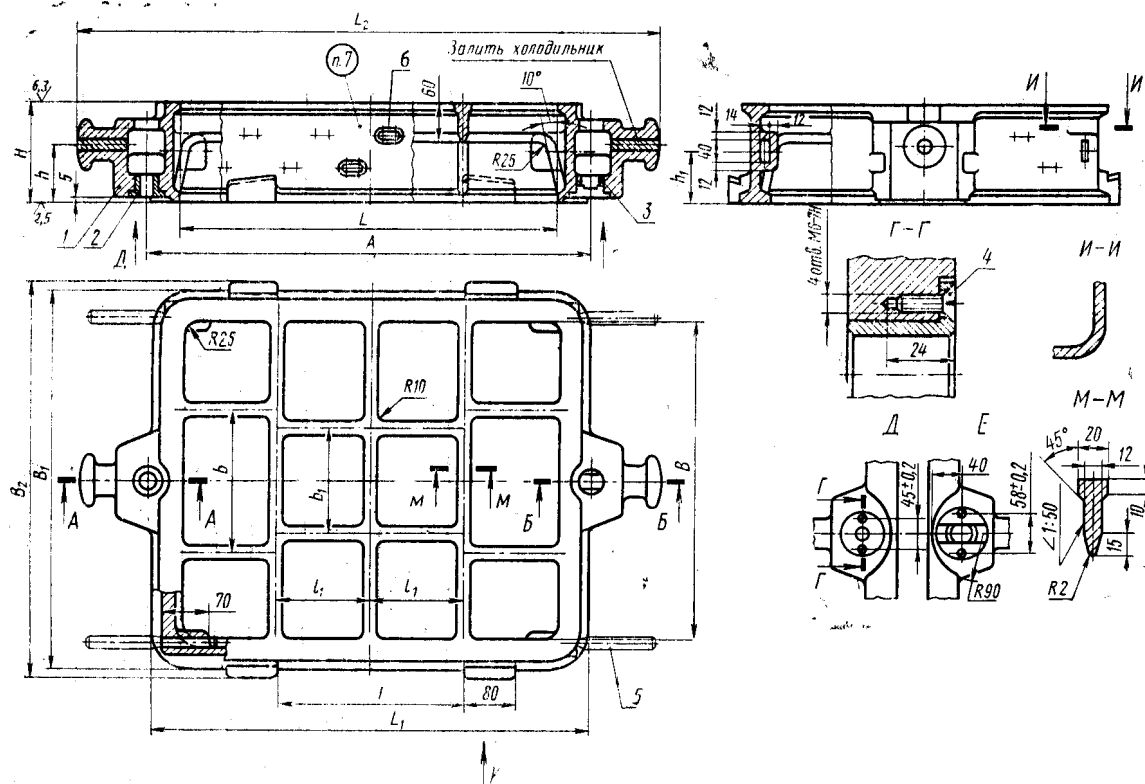
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литейные 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.

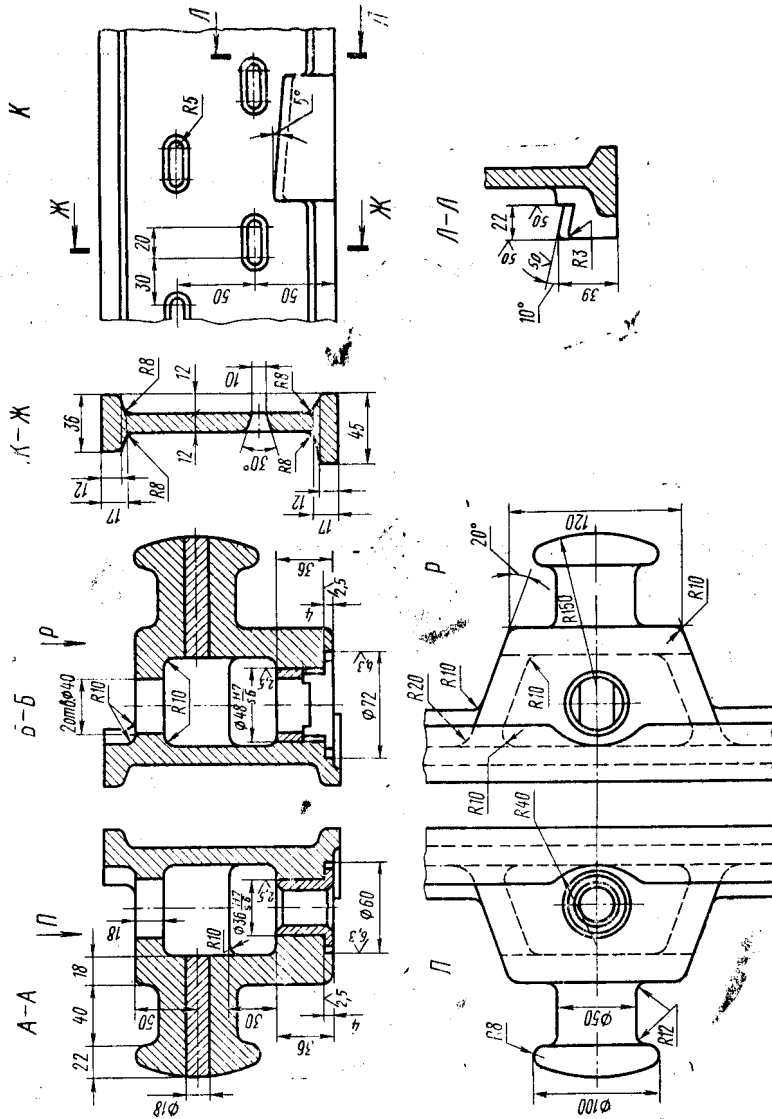
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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—6g×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 СССР



Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		L	B	H ±1,0	A ±0,2	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															алюми- ниевых	магни- евых	
Г 002.297251.049	0264-0091				500	125										65	60	24	16,8	
Г 002.297251.050	0264-0092					150									220	165	80	70	26	18,2
Г 002.297251.051	0264-0093			600		200	700	300	920	590	620					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	200				690	720					120	100	31	21,7	
Г 002.297251.055	0264-0097					125										65	60	25	17,5	
Г 002.297251.056	0264-0098			700		150	800	375	1020							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	450	1140	590	620					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 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 № 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