

## ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ

В СВЕТУ:

ДЛИНОЙ ОТ 600 ДО 800 мм, ШИРИНОЙ 500; 600 мм,  
ВЫСОТОЙ 250; 300 мм.ГОСТ  
15496—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 250; 300 mm.  
Construction

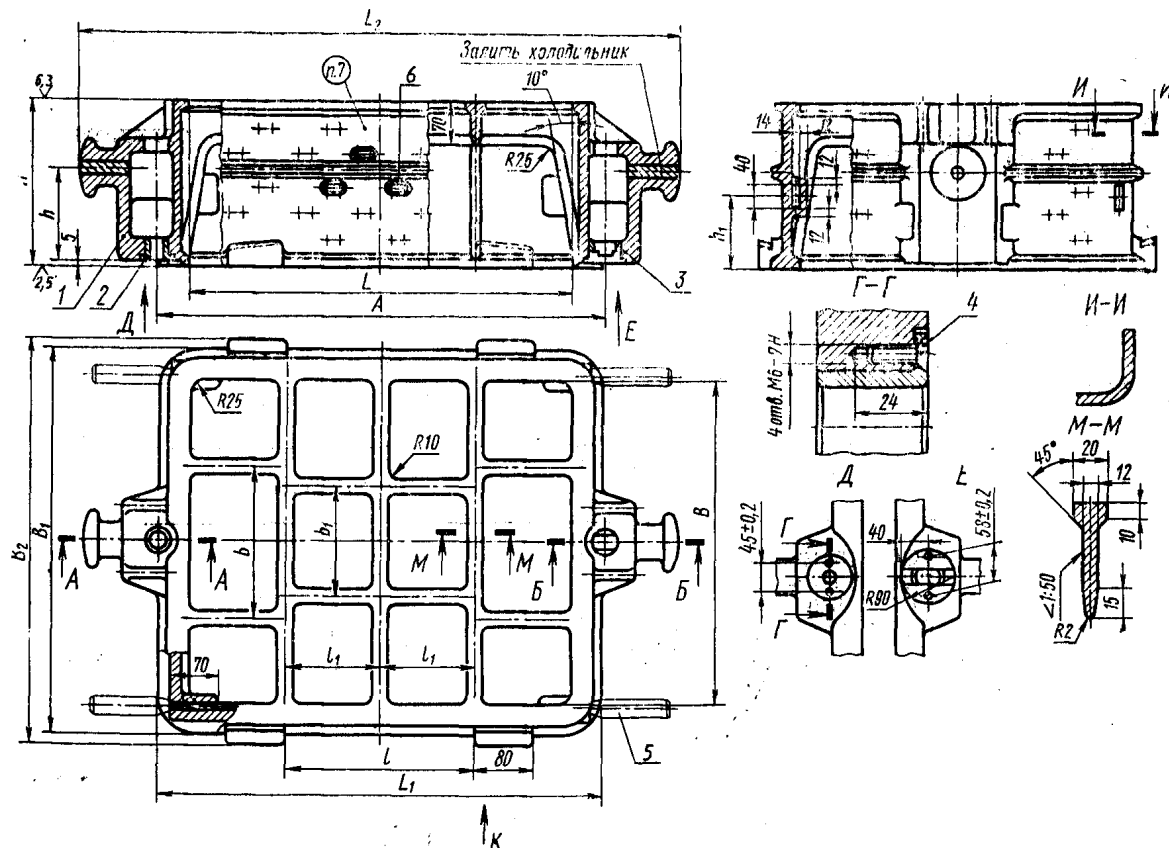
ОКП 39 6401

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.

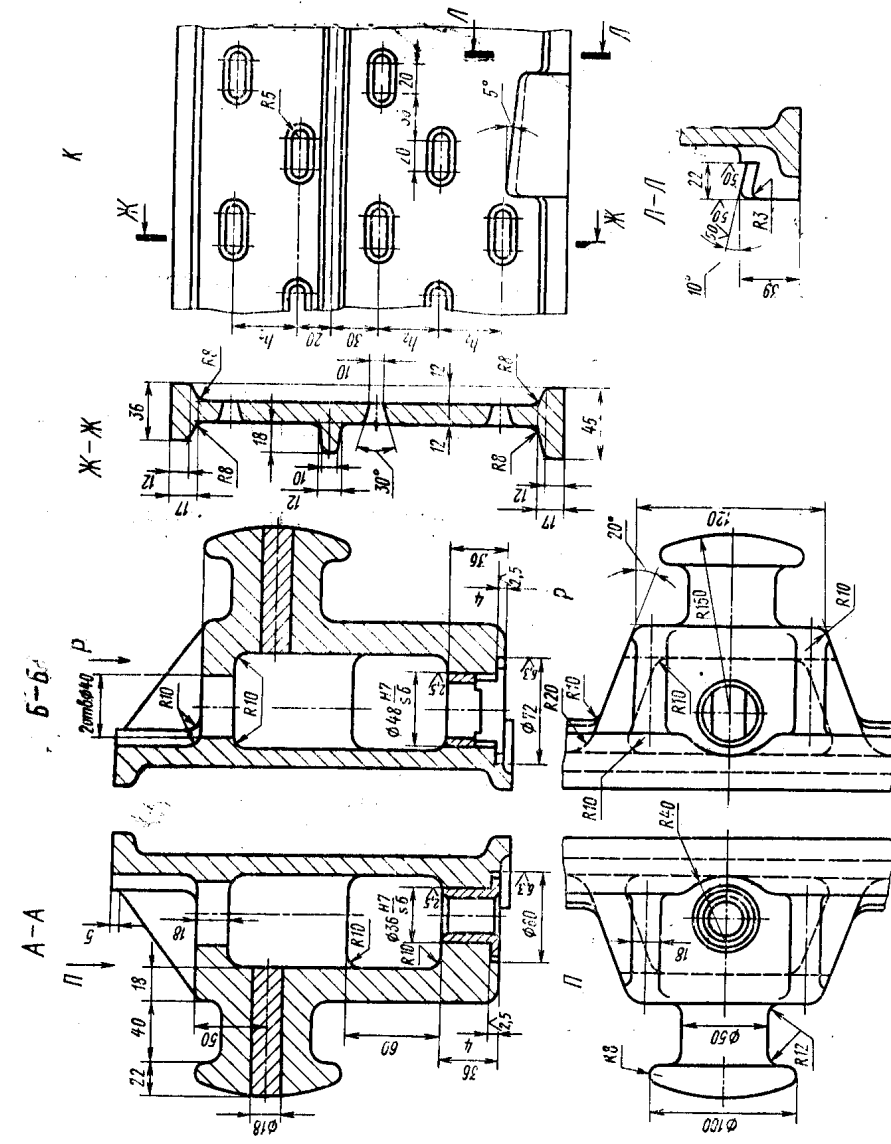
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 (по требованию потребителя вентиляционные отверстия допускается 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	Пригодность опок из сплавов		L	B	H	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Масса опок из сплавов, кг	
	По МН 80-59	По классификатору ЕСКД																алюминиевых	магнито-сплавных
Г002.297251.061	По МН 80-59	0264-0111	600	500	250	700	690	920	590	620	300	150	220	165	150	120	40	35	24,5
Г002.297251.062	По МН 80-59	0264-0112	600	500	300	700	690	920	590	620	300	150	220	165	180	150	50	39	27,3
Г002.297251.063	По МН 80-59	0264-0113	600	500	250	700	690	920	590	620	300	150	220	165	150	120	40	37	26,0
Г002.297251.064	По МН 80-59	0264-0114	700	600	300	800	790	1020	690	720	375	175	260	200	180	150	50	41	28,7
Г002.297251.065	По МН 80-59	0264-0115	700	600	250	800	790	1020	690	720	375	175	260	200	150	120	40	40	28,0
Г002.297251.066	По МН 80-59	0264-0116	800	500	300	920	890	1140	590	620	450	150	220	165	180	150	50	45	31,5
Г002.297251.067	По МН 80-59	0264-0117	800	500	250	920	890	1140	590	620	450	150	220	165	150	120	40	40	28,0
Г002.297251.068	По МН 80-59	0264-0118	800	500	300	920	890	1140	590	620	450	150	220	165	180	150	50	45	31,5

Пример условного обозначения опоки  $L=600$  мм,  $B=500$  мм,  $H=250$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока Г002.297251.061 АЛ ГОСТ 15496—91*

То же, из магниевого сплава:

*Опока Г002.297251.061 МЛ ГОСТ 15496—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 15496—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