УДК 621.744.33:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 800; 900 мм, ШИРИНОЙ ОТ 500 ДО 700 мм, ВЫСОТОЙ 150; 200 мм.

## Конструкция

ГОСТ 15497—91

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimensions: length 800; 900 mm, width from 500 to 700 mm, height 150; 200 mm. Construction

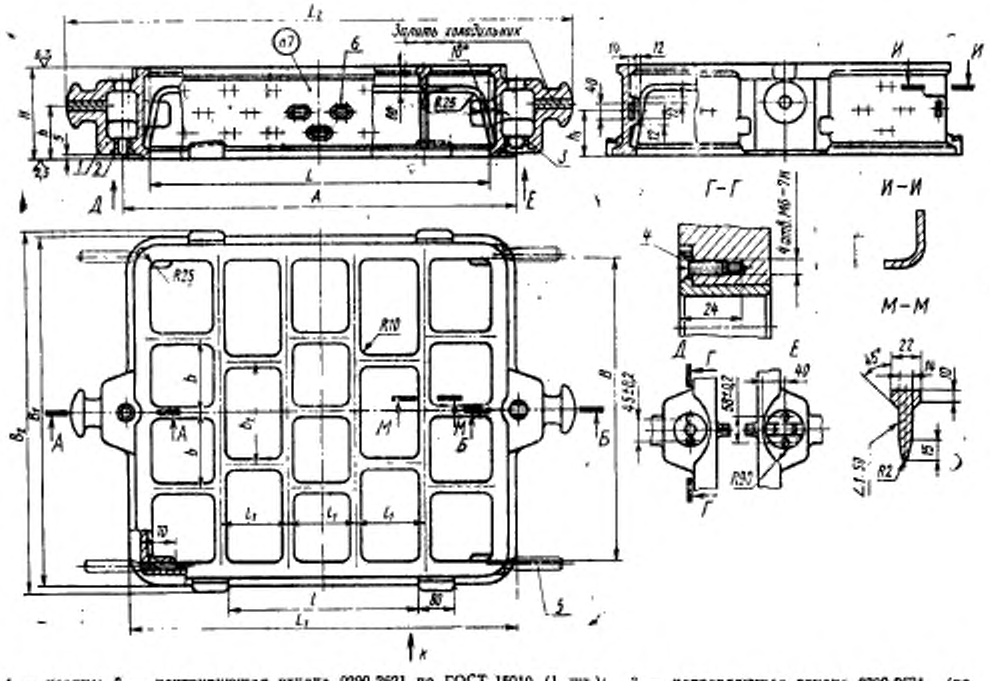
ОКП 39 6401

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.



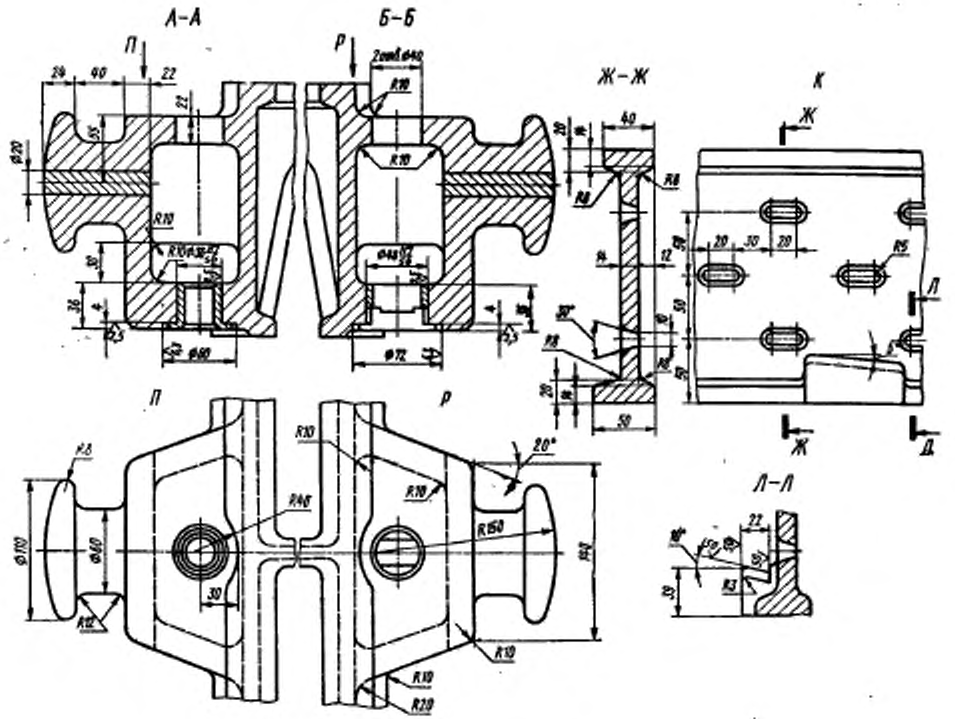

*1* — корпус; *2* — центрирующая втулка 0290-2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.); *3* — направляющая втулка 0290-2631 (по требованию потребителя 0290-2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.); *4* — винт А.М6—6g×20.58.05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); *5* — ручка вставная по ГОСТ 15022 (4 шт.); *6* — вентиляционные отверстия; 2 ряда 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



gost.e-ecolog.ru




Размеры в мм

| Обозначение опок | | Применяемость опок из сплавов | | $L$ | $B$ | $H$ ±1,0 | $A$ ±0,5 | $L_1$ | $L_2$ | $B_1$ | $B_2$ | $l$ | $l_1$ | $b$ | $b_1$ | $h$ | $h_1$ | Масса опок из сплавов, кг | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| По классификатору ЕСКД | По МН 89—59 | алюминиевых | магниевых | | | | | | | | | | | | | | | алюминиевых | магниевых |
| 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 | | | 900 | 500 | 150 | 1020 | 1000 | 1260 | 600 | 620 | 550 | 180 | 125 | 160 | 80 | 70 | 37 | 26 |
| Г 002.297251.072 | 0264-0124 | | | | | 200 | | | | | | | | | | 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. 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 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 |

gost.e-ecolog.ru