УДК 621 744 33:006 354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 600 мм, ВЫСОТОЙ ОТ 125 ДО 200 мм.

Конструкция

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 600 mm, height from 125 to 200 mm. Construction

ГОСТ 15502—91

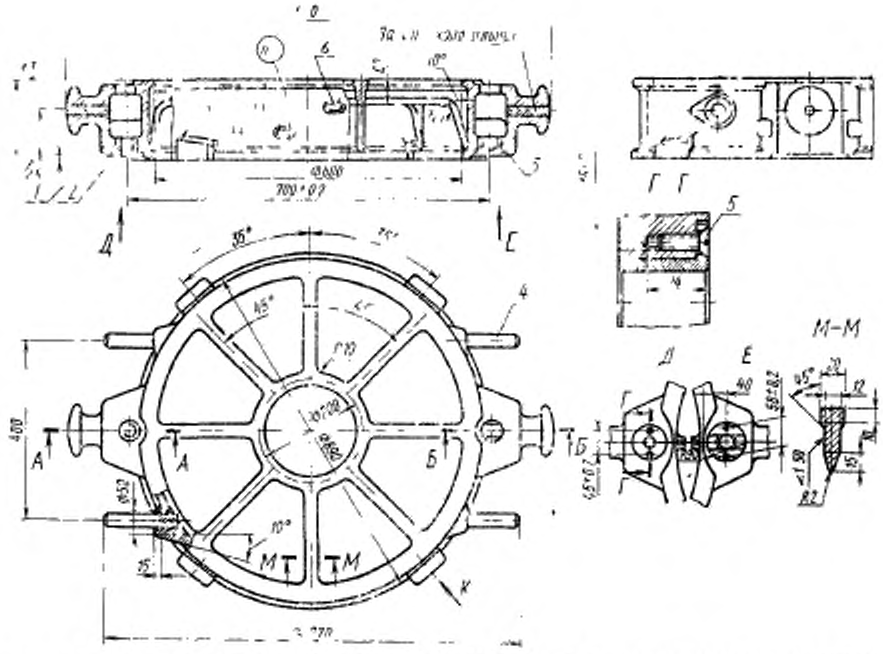
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01 93

Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые круглые 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.

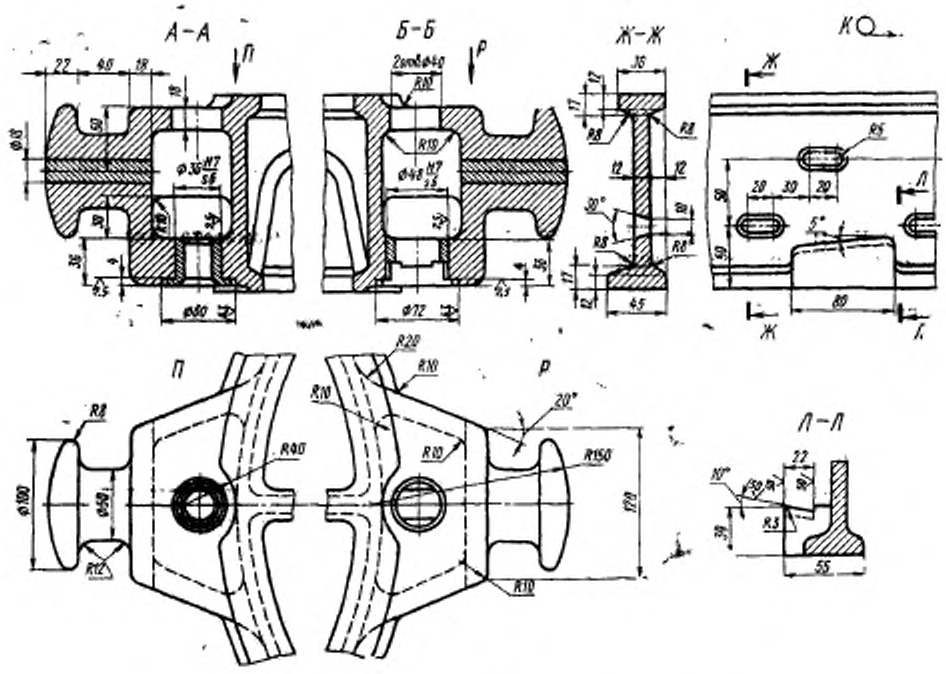


1 — корпус *2* — центрирующая втулка 0290 2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.), *3* — направляющая втулка 0290 2631 (по требованию потребителя 0290 2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.), *4* — ручка 0298-0302 по ГОСТ 15022 (4 шт.), *5* — винт А М6—6g×20.58.0ь по ГОСТ 17475 (4 шт.) *6* — вентиляционные отверстия 2 ряда для 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

gost.e-ecolog.ru



Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		H ±1,0	h	Масса опок из сплавов, кг	
по классификатору ЕСКД	по МН 80—59	алюминиевых	магниевых			алюминиевых	магниевых
Г002.297252.019	0264-0171			125	65	23	16
Г002.297252.020	0264-0172			150	80	25	17
Г002.297252.021	0264-0173			200	120	29	20

Пример условного обозначения опоки $H = 150$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г002.297252.020 АЛ 15502—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г002.297252.020 МЛ 15502—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 № 1874

3. Срок проверки — 1997 г.,

периодичность проверки — 5 лет.

4. **ВЗАМЕН** ГОСТ 15502—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