УДК 621.744.33:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ: 750 мм, ВЫСОТОЙ 250; 300 мм.

Конструкция

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 750 mm, height 250; 300 mm. Construction

ГОСТ 15505—91

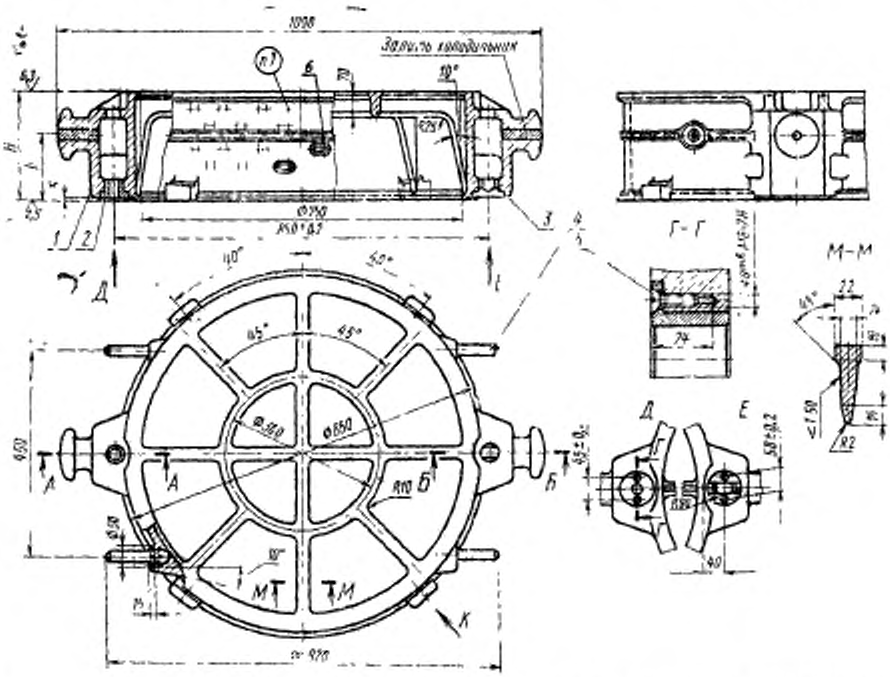
ОКП 39 6401

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.

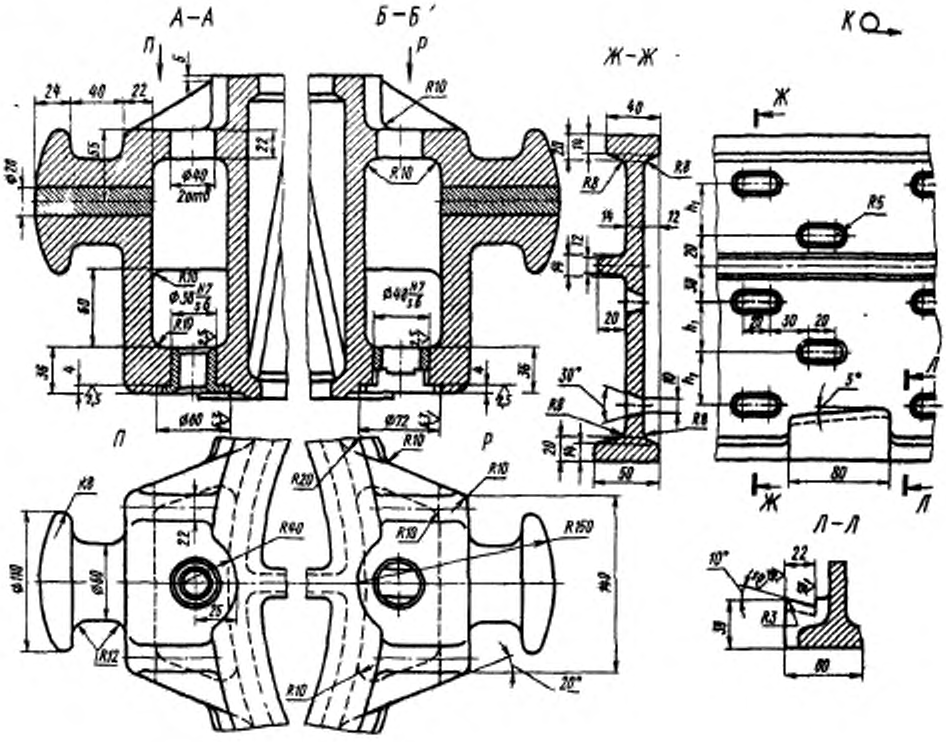


1 — корпус; *2* — центрирующая втулка 0290-2621 по ГОСТ 15019 (1 шт.); *3* — направляющая втулка 0290-2631 (по требованию потребителя 0290-2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.); *4* — ручка 0298-0302 по ГОСТ 15022 (4 шт.); *5* — винт А.М6—6g×27.58.05 по ГОСТ 17475 (4 шт.); *6* — вентиляционные отверстия (по требованию 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	h_1	Масса опок из сплавов, кг	
По классификатору ЕСКД	По МН 80—89	алюминиевых	магниевых				алюминиевых	магниевых
Г 002.297252.026	0264-0201			250	150	40	46	32
Г 002.297252.027	0264-0202			300	180	50	52	36

Пример условного обозначения опоки H = 250 мм из алюминиевого сплава:

Опока Г 002.297252.026 АЛ ГОСТ 15505—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г 002.297252.026 МЛ ГОСТ 15505—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 № 1875.

3. **Срок проверки — 1997 г.,**

периодичность проверки — 5 лет.

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 15505—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