УДК 621.744.33:006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ.

Технические требования

All-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys. Technical requirements

ГОСТ 15506—91

ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Литейные цельнолитые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам ГОСТ 15491—ГОСТ 15505.

2. Опоки должны изготовляться:

алюминиевые — из алюминиевых сплавов марок АК-7, АК-9, АК5МГ, АК5М7 по ГОСТ 1583;

магниевые — из магниевых сплавов марок МЛ5 и МЛ6 по ГОСТ 2856.

При изготовлении опок из магниевых сплавов, а также при работе с ними и хранении должны быть соблюдены требования техники безопасности и производственной санитарии.

3. Алюминиевые и магниевые опоки до механической обработки должны быть термически обработаны.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H16; h16, $\pm\frac{IT16}{2}$

5. Допуск плоскостности поверхности разъема —не более 0,5 мм на всей длине опоки.

6. Допуск перпендикулярности осей центрирующих отверстий к плоскости разъема опок — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

7. Допуск параллельности плоскостей паза направляющей втулки к продольной оси опоки — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

8. Допуск параллельности плоскостей разъема и набивки — не более 0,2 мм на длине 500 мм.

9. Поверхности опок должны быть очищены от формовочной земли. Заливы, заусенцы, остатки литников и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

10. Цапфы не должны иметь дефектов (трещин, усадочных рыхлот, раковин и т. д.), понижающих их прочность.

11. Ручки, залитые в опоках, должны обеспечивать надежное соединение с основным металлом на всей длине их заделки.

12. Головки винтов во втулках после сборки должны быть закернены.

13. Опоки не должны иметь трещин и сквозных спаев. Ужимины не допускаются глубиной более $^1/_4$ толщины стенки.

14. На боковых поверхностях и на плоскостях набивки и разъема опок не допускается наличие местных плен, наплывов и отдельных раковин различного происхождения диаметром более 4 мм и глубиной более $^1/_3$ толщины стенки опоки.

Допускается исправление литейных дефектов при условии обеспечения необходимой прочности и товарного вида опоки.

15. Резьба — по ГОСТ 24705, поле допуска по ГОСТ 16093.

16. Маркировать на обеих боковых стенках размеры опоки в свету и по высоте, обозначение опоки и товарный знак предприятия изготовителя.

Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

gost.e-ecolog.ru

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 15506—70**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1583—89	2
ГОСТ 2856—79	2
ГОСТ 15491-91— —ГОСТ 15505-91	1
ГОСТ 16093—81	15
ГОСТ 24705—81	15

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 15491—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной 300; 350 мм, шириной 250; 300 мм, высотой от 75 до 150 мм.
Конструкция 3
ГОСТ 15492—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм, высотой от 75 до 150 мм.
Конструкция 5
ГОСТ 15493—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм, высотой от 100 до 200 мм.
Конструкция 7
ГОСТ 15494—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной 500; 600 мм, шириной 400; 500 мм, высотой от 100 до 200 мм.
Конструкция 10
ГОСТ 15495—91 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.
Конструкция 13
ГОСТ 15496—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной от 600 до 800 мм, шириной 500; 600 мм, высотой от 250; 300 мм.
Конструкция 16
ГОСТ 15497—91 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 19
ГОСТ 15498—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов прямоугольные размерами в свету: длиной 800; 900 мм, шириной от 500 до 700 мм, высотой 250; 300 мм.
Конструкция 22
ГОСТ 15499—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету от 300 до 500 мм, высотой от 75 до 150 мм.
Конструкция 25
ГОСТ 15500—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 400; 500 мм, высотой от 100 до 200 мм.
Конструкция 27
ГОСТ 15501—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 500 мм; высотой 150; 200 мм.
Конструкция 29
ГОСТ 15502—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 600 мм, высотой от 125 до 200 мм.
Конструкция и размеры 32
ГОСТ 15503—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 600 мм, высотой 250; 300 мм.
Конструкция 35
ГОСТ 15504—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 750 мм, высотой 150; 200 мм.
Конструкция 38
ГОСТ 15505—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов круглые диаметром в свету 750 мм, высотой 250; 300 мм.
Конструкция 41
ГОСТ 15506—91 Опоки литейные цельнолитые из алюминиевых и магниевых сплавов. Технические требования 44

Редактор *А. Л Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *А. И Зюбан*

Сдано в наб 13 01 92 Подп в печ 26 02 92 Усл п л 6,0 Усл кр -отт 6,25 Уч изд л. 4,60.
Тираж 825

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер , 3.
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256 Зак 158

gost.e-ecolog.ru