

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПКИ 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

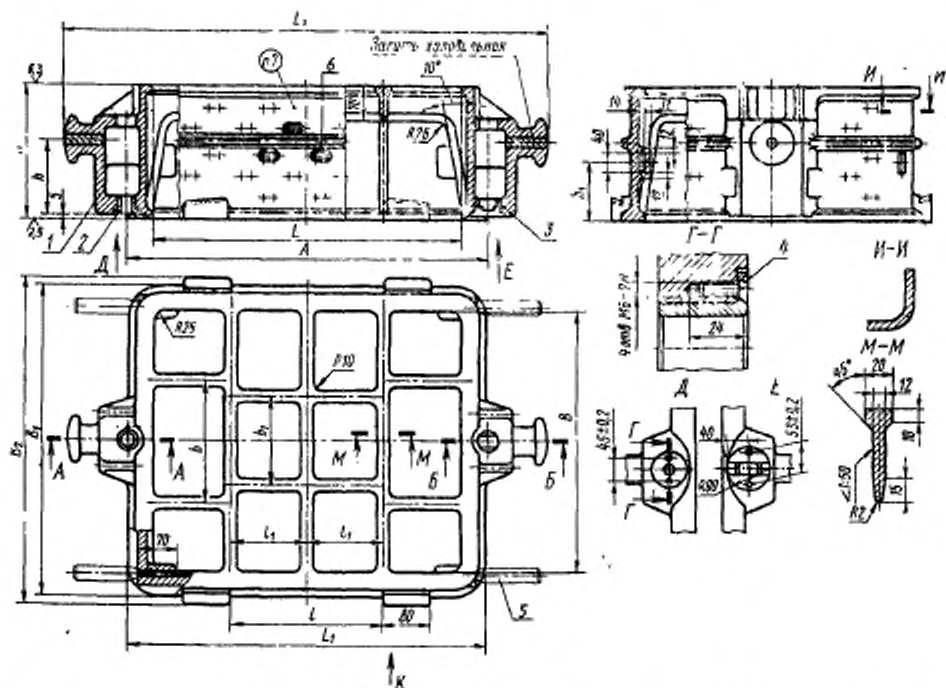
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

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

Требования пп. 1—4 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

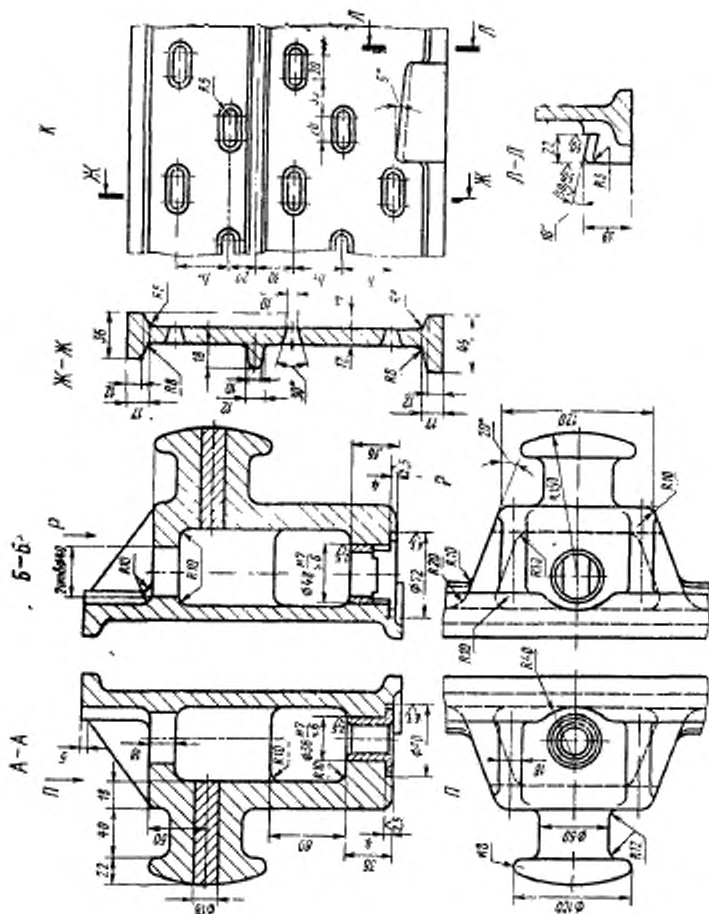
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 оловя | Принадлежность оловя к сплавам | L | B | H | A | L ₁ | L ₂ | E ₁ | E ₂ | f | l ₁ | b | b ₁ | h | h ₁ | h ₂ | Масса оловя из сплавов, кг | |
|-------------------|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|----------------|-----|----------------|----------------|----------------------------|-------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | по классификатору ЛСН/Д | по МН 80-89 |
| Г002.297251.061 | 0264-0111 | | 500 | 250 | 700 | | | 590 | 620 | 300 | 150 | 220 | 165 | 150 | 120 | 40 | 35 | 24,5 |
| Г002.297251.062 | 0264-0112 | 600 | | 300 | 700 | 690 | 920 | | | | | | | 180 | 150 | 50 | 39 | 27,3 |
| Г002.297251.063 | 0264-0113 | | | 250 | | | | | | | | | | 150 | 120 | 40 | 37 | 20,0 |
| Г002.297251.064 | 0264-0114 | | 600 | 300 | 800 | | | 990 | 720 | | | 260 | 200 | 180 | 150 | 50 | 41 | 28,7 |
| Г002.297251.065 | 0264-0115 | 700 | | 250 | 800 | 790 | 1020 | | | 375 | 175 | | | 150 | 120 | 40 | 40 | 28,0 |
| Г002.297251.066 | 0264-0116 | | | 300 | | | | | | | | | | 180 | 150 | 50 | 45 | 31,5 |
| Г002.297251.067 | 0264-0117 | 800 | 500 | 250 | 920 | 890 | 1140 | 590 | 620 | 450 | 150 | 220 | 165 | 150 | 120 | 40 | 40 | 28,0 |
| Г002.297251.068 | 0264-0118 | | | 300 | | | | | | | | | | 180 | 150 | 50 | 45 | 31,5 |

С. 3 ГОСТ 15496—91

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 |