

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И
МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ:
400; 500 мм, ВЫСОТОЙ ОТ 100 ДО 200 мм.**

Конструкция

Circular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside diameter
400; 500 mm, height from 100 to 200 mm.
Construction

**ГОСТ
15500—91**

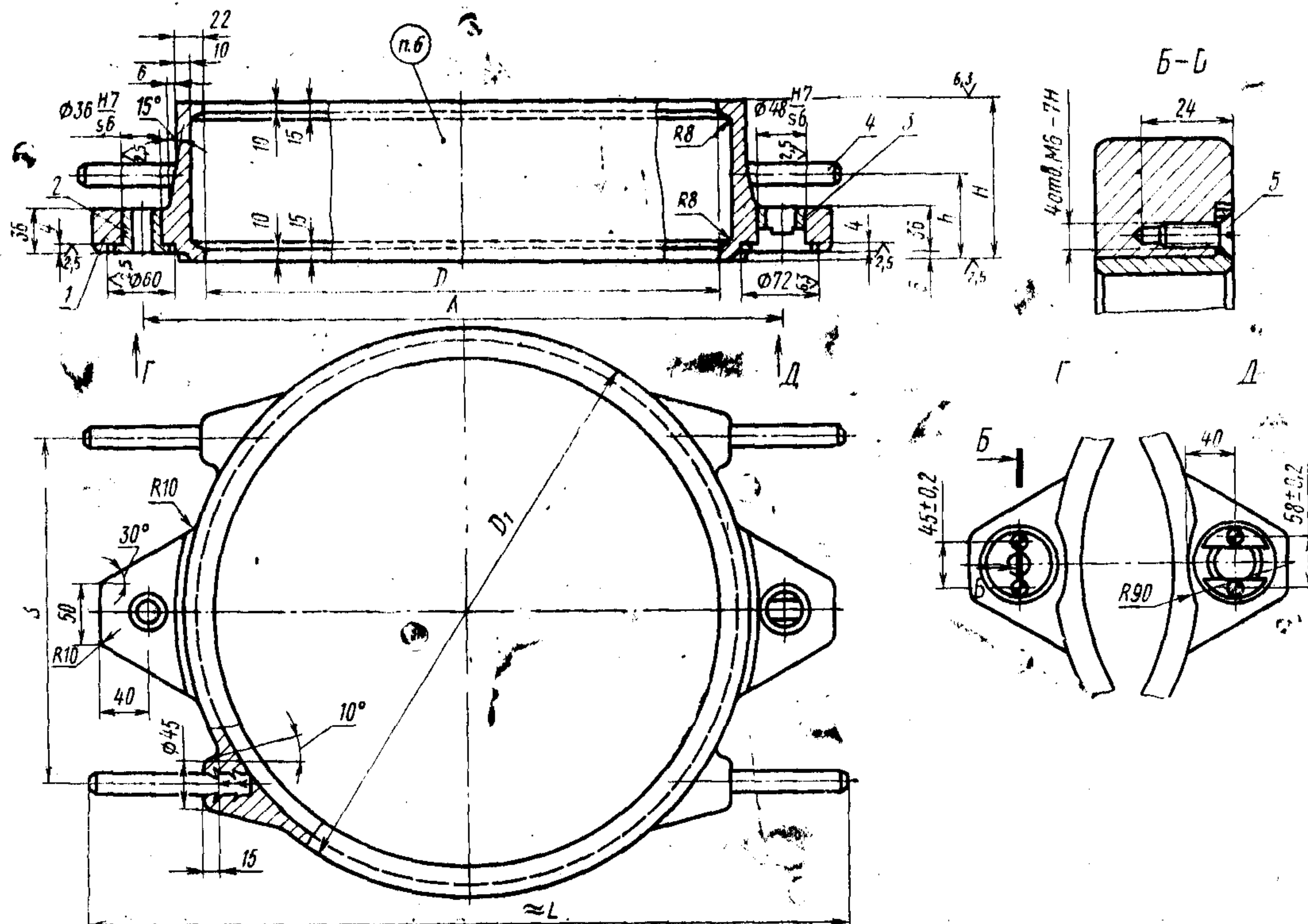
ОКП 39 6401

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 настоящего стандарта являются обязательными.

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



1 — корпус; 2 — центрирующая втулка 0290-2631 по ГОСТ 15019 (1 шт.); 3 — направляющая втулка 0290-2631 (по требованию потребителя 0290-2632) по ГОСТ 15019 (1 шт.); 4 — ручка 0293-0301 по ГОСТ 15022 (4 шт.); 5 — винт А.М6—6g×20.58.05 по ГОСТ 17475.

Издание официальное

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

Размеры в мм

Обозначение опок		Применяемость опок из сплавов		D	H ±1,0	A ±0,2	D ₁	L ≈	B	h	Масса опок из сплавов, кг	
по классификатору ЕСКД	По МН 80—89	алюми- ниевых	магни- евых								алюми- ниевых	магни- евых
Г002.297252.009	0264-0151			400	100	500	444	596	300	50	7	5,0
Г002.297252.010	0264-0152				125					65	8	5,6
Г002.297252.011	0264-0153				150					80	9	6,3
Г002.297252.012	0264-0154				200					120	11	7,7
Г002.297252.013	0264-0155			500	100	600	544	700	320	50	8	5,6
Г002.297252.014	0264-0156				125					65	9	6,3
Г002.297252.015	0264-0157				150					80	10	7,0
Г002.297252.016	0264-0158				200					120	12	8,4

Пример условного обозначения опоки $D=500$ мм, $H=125$ мм из алюминиевого сплава:

Опока Г 002.297252.014 АЛ ГОСТ 15500—91

То же, из магниевого сплава:

Опока Г 002.297252.014 МЛ ГОСТ 15500—91

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования — по ГОСТ 15506.

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 15500—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