

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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.

ГОСТ  
15494—91

## Конструкция

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium  
and magnesium alloys having inside dimensions:  
length 500; 600 mm, width 400, 500 mm, height from 100 to 200 mm.  
Construction

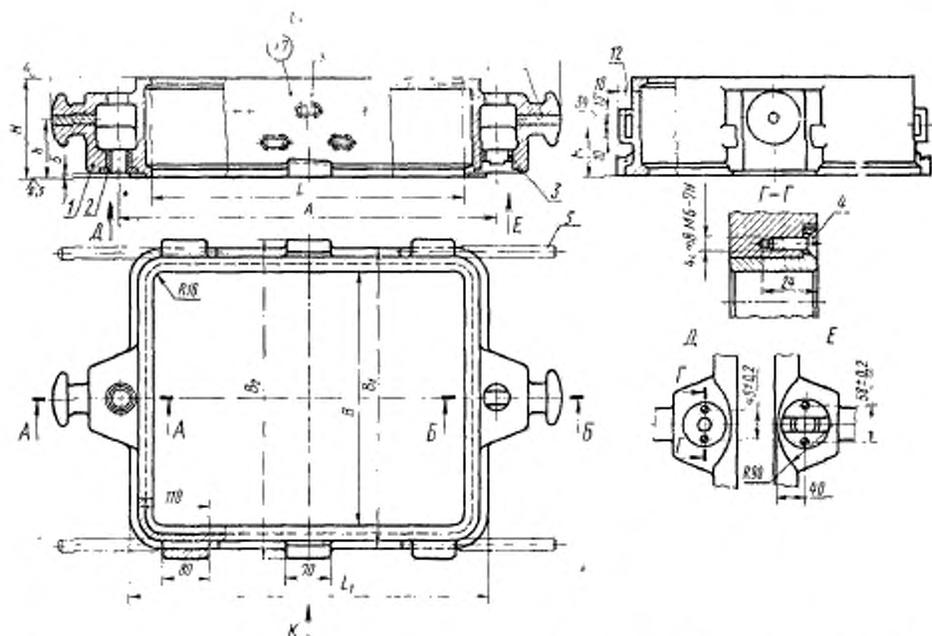
ОКП 39 6401

Дата введения 01.01.93

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

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

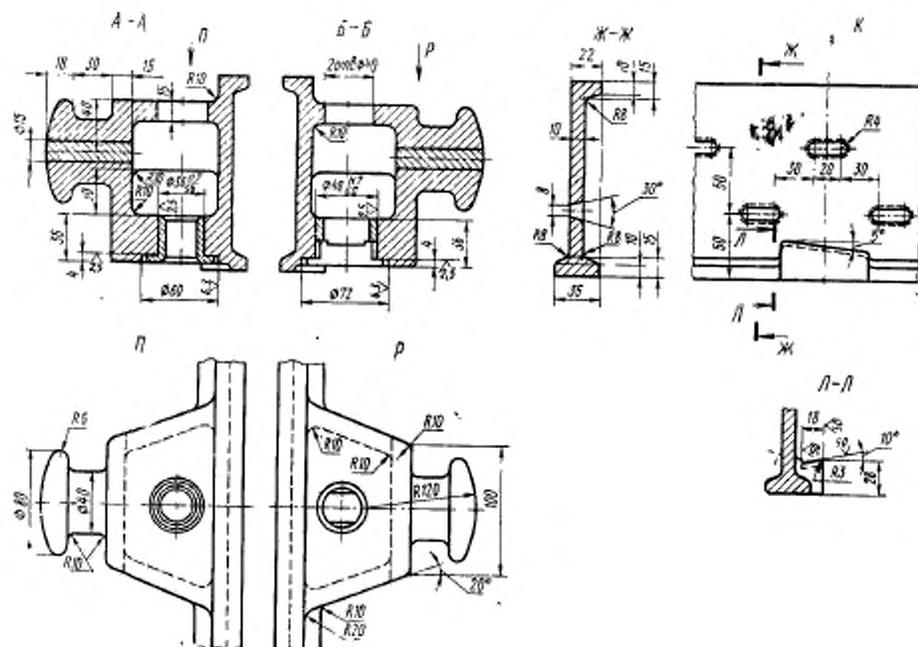
1. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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 — винт А М6—02×20.58.05 по ГОСТ 17475 (1 шт.); 5 — ручка вставная по ГОСТ 15022 (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



Размеры в мм

Обозначение овок		Применяемость овок из сплавов		L	B	H $\pm 1,0$	A $\pm 0,2$	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	Масса овок из сплавов, кг	
По классификатору ЕСКД	По МН 80—89	алюминиевых	магние-вых											алюминиевых	магние-вых
Г 002.297251.037	0264-0071			500	400	100	600	570	800			50	50	213,0	9,0
Г 002.297251.038	0264-0072					125						65	65	14,5	10,0
Г 002.297251.039	0264-0073					150						80	75	16,2	11,3
Г 002.297251.040	0264-0074					200						120	100	19,4	14,5
Г 002.297251.041	0264-0075			500	500	100						50	50	13,5	9,2
Г 002.297251.042	0264-0076					125						65	65	15,0	10,5
Г 002.297251.043	0264-0077					150						80	75	16,7	11,7
Г 002.297251.044	0264-0078					200						120	100	20,0	14,0
Г 002.297251.045	0264-0079			100	400	100						50	50	13,5	9,2
Г 002.297251.046	0264-0080					125						65	65	15,0	10,5
Г 002.297251.047	0264-0081					150						80	75	16,7	11,7
Г 002.297251.048	0264-0082					200						120	100	20,0	11,0

### С. 3 ГОСТ 15494—91

Пример условного обозначения опоки  $L=500$  мм,  $B=400$  мм,  $H=150$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока Г002.297251.039 АЛ ГОСТ 15494—91*

То же из магниевого сплава:

*Опока Г002.297251.039 МЛ ГОСТ 15494—91*

2. Неуказанные радиусы — 5 мм.
3. Технические требования — по ГОСТ 15506.
4. В местах сопряжения цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

### 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 № 1872.

3. Срок проверки — 1997 г.,  
периодичность проверки — 5 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 15494—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