

**ОПКИ 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.**

**ГОСТ  
15495—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 from 125 to 200 mm.  
Construction

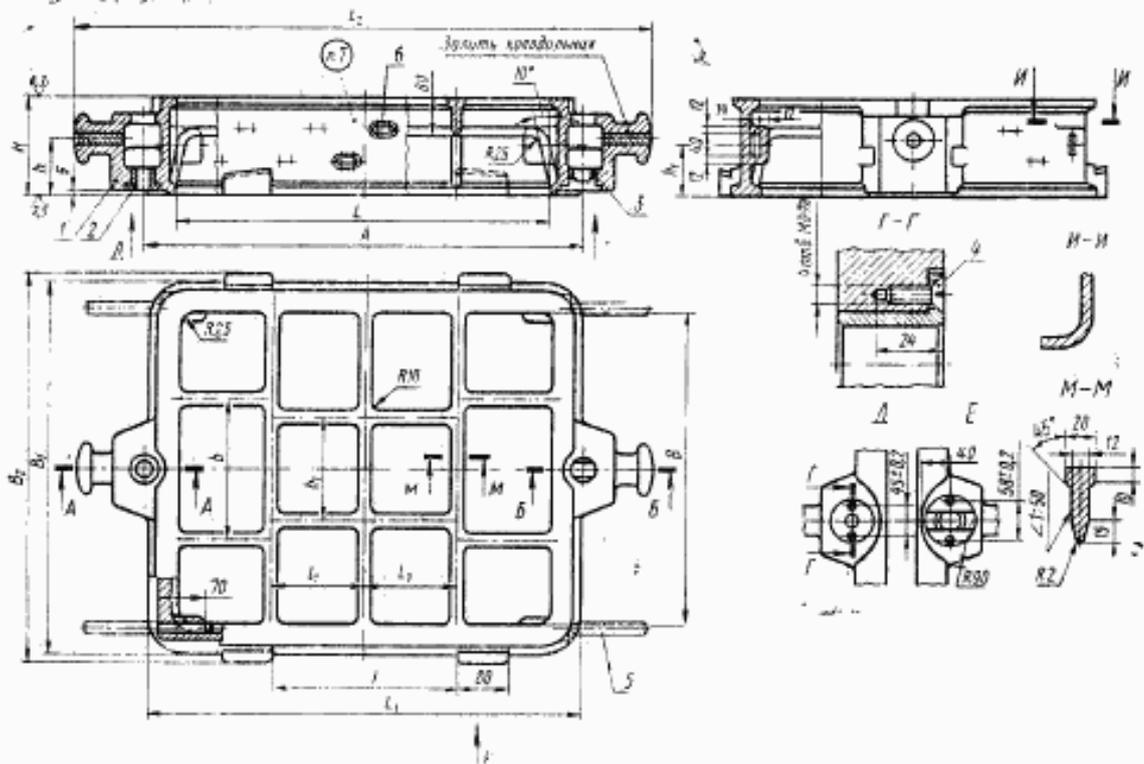
ОКП 39 6401

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 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 — анкет А.Мб—6г×20.58.06 по ГОСТ 17475 (4 шт.); 5 — ручка вставки 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



Пример условного обозначения опоки  $L=600$  мм,  $B=500$  мм,  $H=150$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока Г002.297251.050 АЛ ГОСТ 15495—91*

То же, из магниевого сплава:

*Опока Г002.297251.050 МЛ ГОСТ 15495—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 15495—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