



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ
ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ГОСТ 15491-70—ГОСТ 15506-70

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва

РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора Герасимов Н. Н.
Начальник отдела Нестеров М. А.
Руководитель темы Юнин Л. С.
Исполнитель Паршина И. А.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.
Ст. инженер Цаплина О. П.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела Нестеров М. А.
Руководитель темы Юнин Л. С.
Исполнитель Паршина И. А.

УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 9 декабря 1969 г. [протокол № 194]

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Григорьев В. К., Акинфиев Л. Л., Лесников М. В.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 февраля 1970 г. № 159

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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 и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having dimensions:
length from 600 to 800 mm, width 500; 600 mm, height
from 125 to 200 mm. Construction and dimensions

**ГОСТ
15495—70**

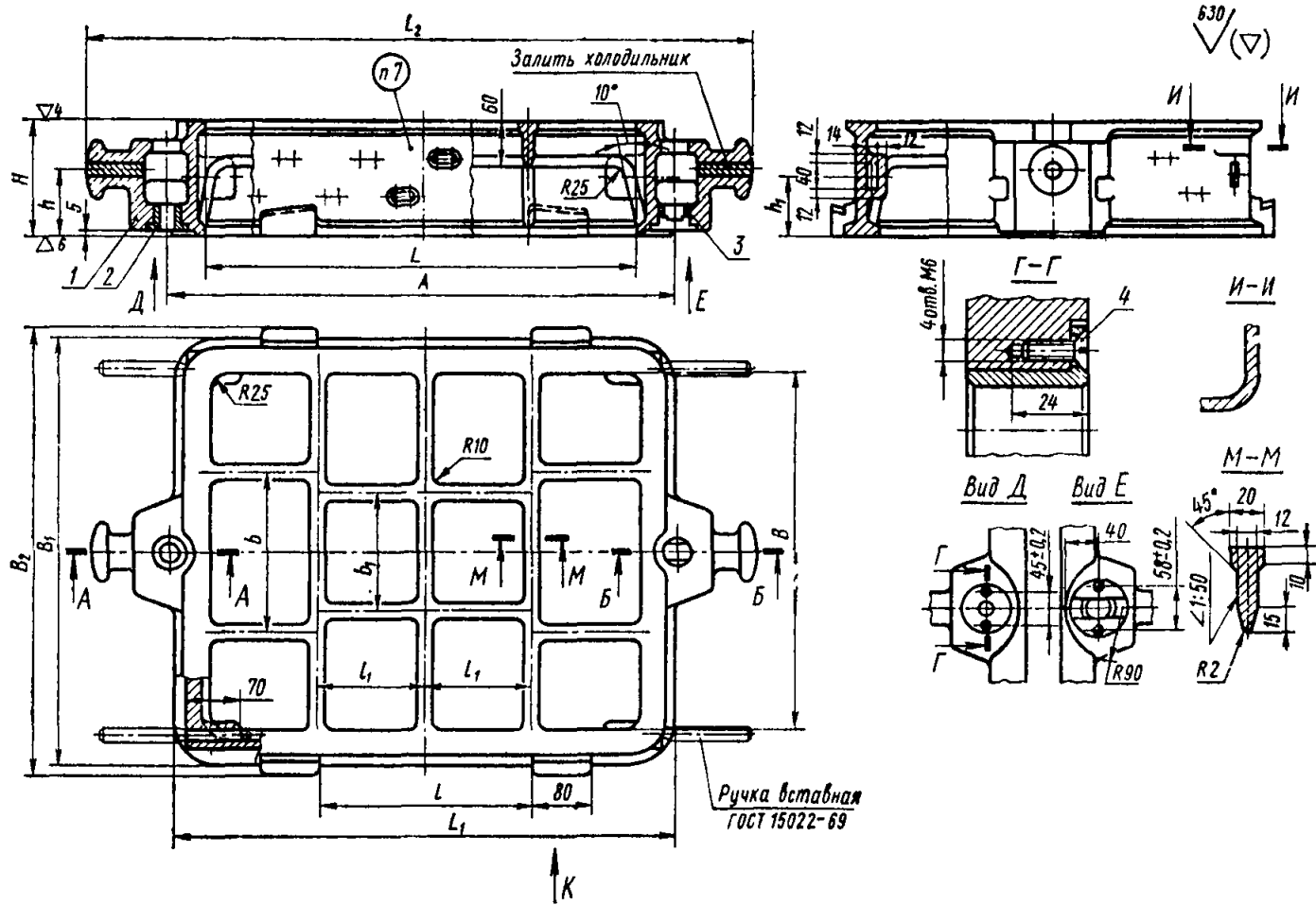
**Взамен
МН 3927—62**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 13/II 1970 г. № 159 срок введения установлен
с 1/VII 1971 г.

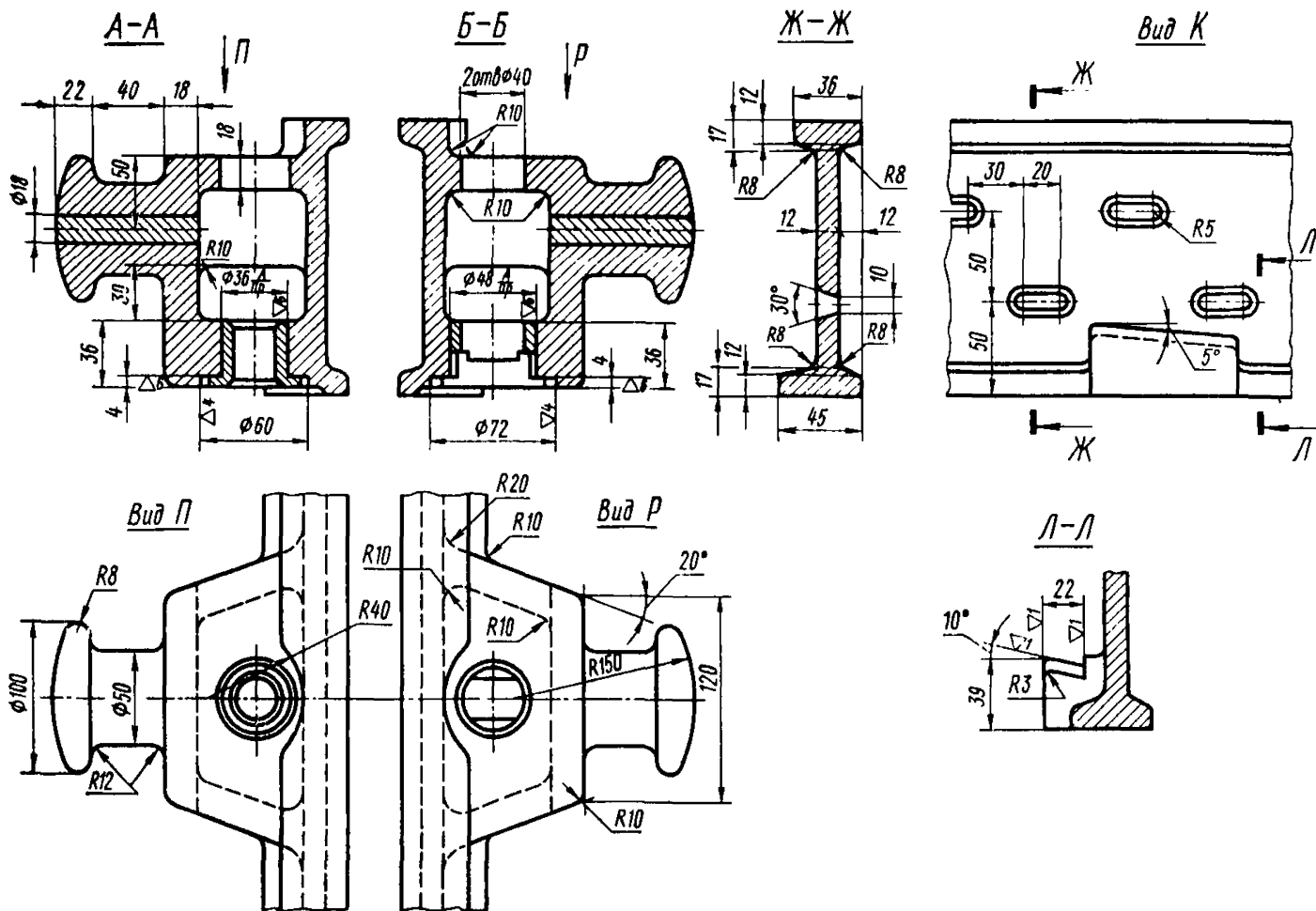
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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



1—корпус; 2—втулка центрирующая 0290-2621 по ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—втулка направляющая 0290-2631 по ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 4—винт М6×20-010 по ГОСТ 1490-62 (4 шт.).



Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость опок		L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса опок, кг										
	из алюми- ниевых сплавов	из магни- евых сплавов																из алюми- ниевых сплавов	из магни- евых сплавов									
0264-0091			600	500	125	700	690	920	590	620	300	150	220	165	65	60	—	24	16,8									
0092		150			80										70	2	26	18,2										
0093		200			120										100	3	29	20,3										
0094		125			65										60	—	26	18,2										
0095		150			80										70	2	28	19,6										
0096		200		120	100										3	31	21,7											
0097		125		700	600										800	790	1020	690	720	375	175	260	200	65	60	—	25	17,5
0098		150																						80	70	2	28	19,6
0099		200																						120	100	3	33	23,0
0100		125																						65	60	—	25	17,5
0101		150	800	500	920	890	1140	590	620	450	200	220	165	80	70	2	28	29,6										
0264-0102		200												120	100	3	33	23,0										

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

Опока 0264-0092 Ал ГОСТ 15495—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0092 Мл ГОСТ 15495—70

3. По требованию заказчика допускается:

а) применять направляющую втулку 0290-2632 по ГОСТ 15019—69;

б) ребра-крестовины не выполнять;

в) ребра-крестовины выполнять в соответствии с контуром моделей;

г) вентиляционные отверстия не делать.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжений ребер, цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 15506—70.

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