



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

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 Цапина 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

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Технические требования

All-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys.
Technical requirements

ГОСТ
15506—70

Взамен
МН 3940—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 опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

2. Литейные цельнолитые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам ГОСТ 15491-70—ГОСТ 15505-70.

3. Опоки должны изготавливаться:

алюминиевые — из алюминиевых сплавов марок АЛ4В, АЛ9В, АЛ10В и АЛ14В по ГОСТ 2685—63;

магниевые — из магниевых сплавов марок Мл5 и Мл6 по ГОСТ 2856—68.

При изготовлении опок из магниевых сплавов, а также при работе с ними и хранении должны быть соблюдены требования техники безопасности и производственной санитарии.

4. Алюминиевые и магниевые опоки до механической обработки должны быть термически обработаны.

5. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих по A_9 ; охватываемых по B_9 ; прочих — $\pm 1/2$ ($A_9 = B_9$).

6. Неплоскостность поверхности разъема — не более 0,5 мм на всей длине опоки.

7. Неперпендикулярность осей центрирующих отверстий к плоскости разъема опок — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

8. Непараллельность плоскостей паза направляющей втулки к продольной оси опоки — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

9. Непараллельность плоскостей разъема и набивки — не более 0,2 мм на длине 500 мм.

10. Поверхности опок должны быть очищены от формовочной земли. Заливы, заусенцы, литники и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

11. Цапфы не должны иметь дефектов (трещин, усадочных рыхлот, раковин и т. п.), понижающих их прочность.

12. Ручки, залитые в опоках, должны обеспечивать надежное соединение с основным металлом на всей длине их заделки.

13. Головки винтов во втулках после сборки должны быть закернены.

14. Опоки не должны иметь трещин и сквозных спаев. Ужи-мины не допускаются глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины стенки.

15. На боковых поверхностях и на плоскостях набивки и разъема опок не допускается наличие местных плен, наплывов и отдельных раковин различного происхождения диаметром более 4 мм и глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины стенки опоки.

Допускается исправление литейных дефектов при условии обеспечения необходимой прочности и товарного вида опоки.

16. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых опок требованиям настоящего стандарта.
