



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТИЕ  
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**

**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 литьевые цельнолитые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

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

3. Опоки должны изготавляться:

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. Неплоскость 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 зачекнены.

14. Опоки не должны иметь трещин и сквозных спаев. Ужимины 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, наплыдов и отдельных раковин различного происхождения диаметром более 4 мм и глубиной более  $\frac{1}{3}$  толщины стенки опоки.

Допускается исправление литьевых 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 требований настоящего стандарта.