



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

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**

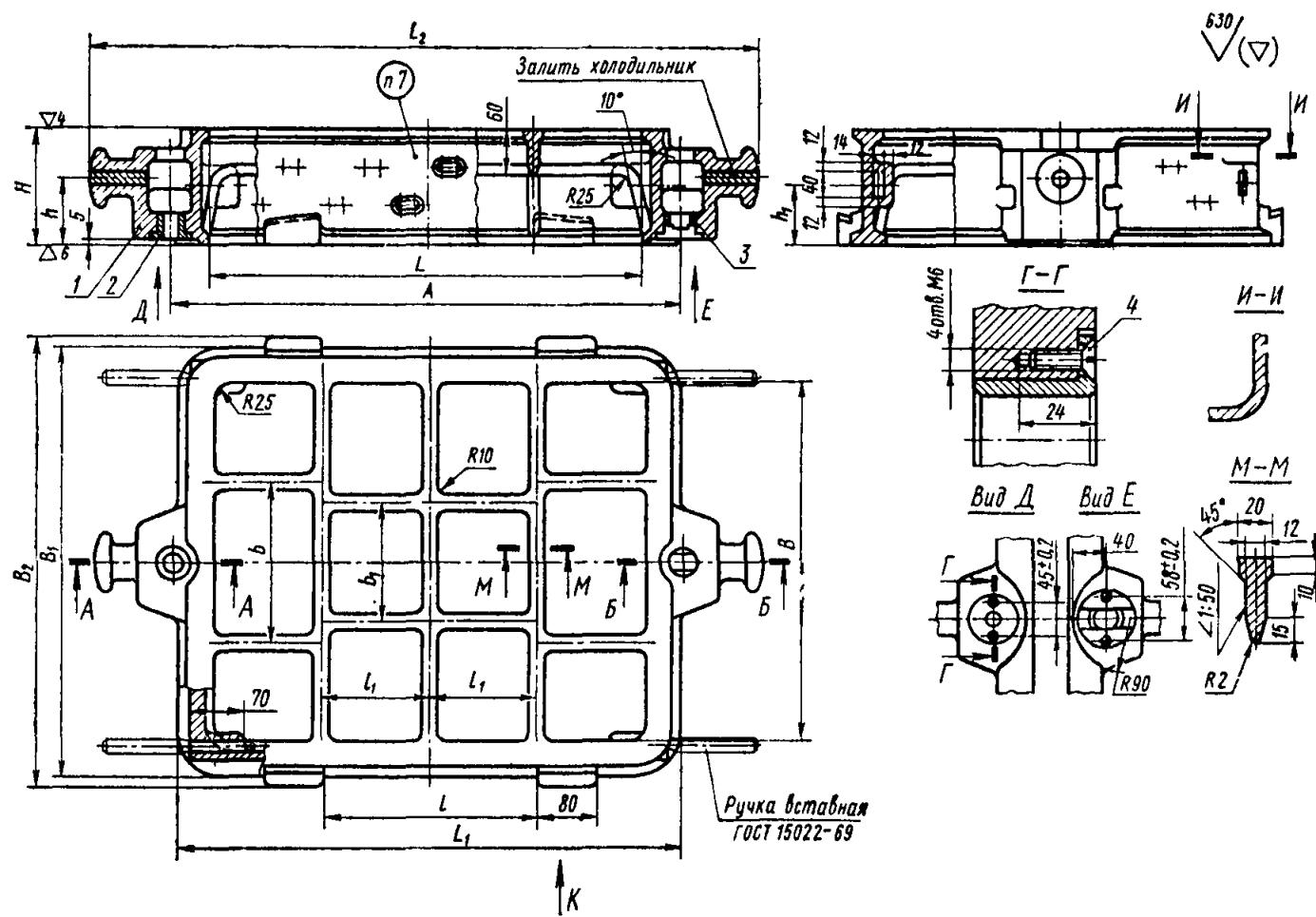
**Взамен
МН 3927—62**

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.**

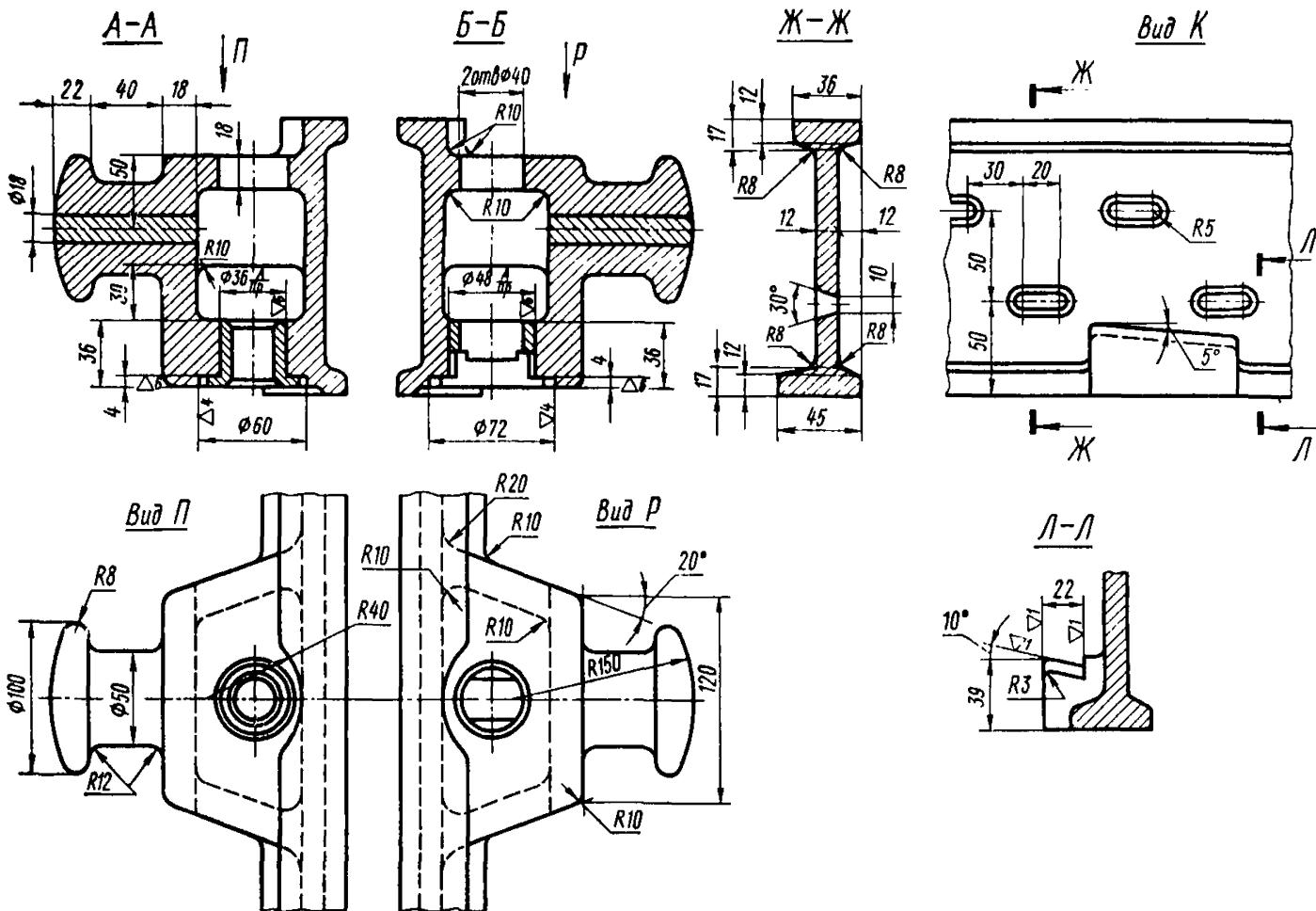
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые 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		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,0$)	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$)	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Количество рядов вентиляцион- ных отверстий	Масса опок, кг	из алюминиево- ых сплавов	из магни- евых сплавов		
	из алюмини- евых сплавов	из магни- евых сплавов																				
0264-0091					125										65	60	—	24	16,8			
0092				500	150					590	620			220	165	80	70	2	26	18,2		
0093				600	200	700	690	920				300	150			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				600	125					690	720			260	200		65	60	—	25	17,5	
0098				700	150	800	790	1020				375	175				80	70	2	28	19,6	
0099					200											120	100	3	33	23,0		
0100					125											65	60	—	25	17,5		
0101			800	500	150	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.
-