



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 500; 600 мм,  
ШИРИНОЙ 400; 500 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм****Конструкция и размеры****ГОСТ  
15494—70**

Rectangular all-cast meuldng boxes of aluminium  
and magnesium alloys having inside dimentions:  
length 500; 600 mm, width 400; 500 mm, height from  
100 to 200 mm. Construction and dimensions

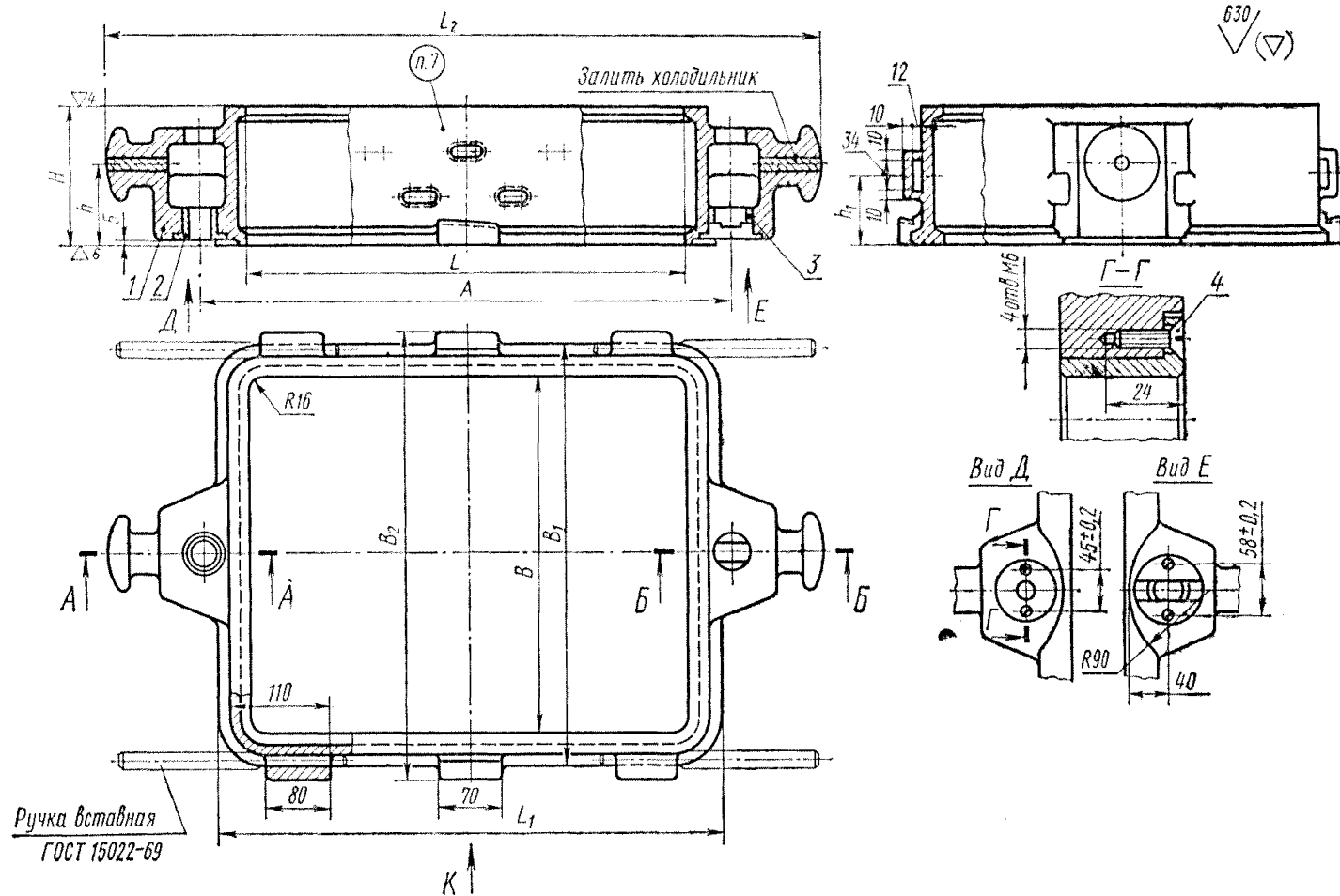
**Взамен  
МН 3926—62**

**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.**

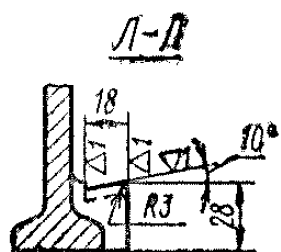
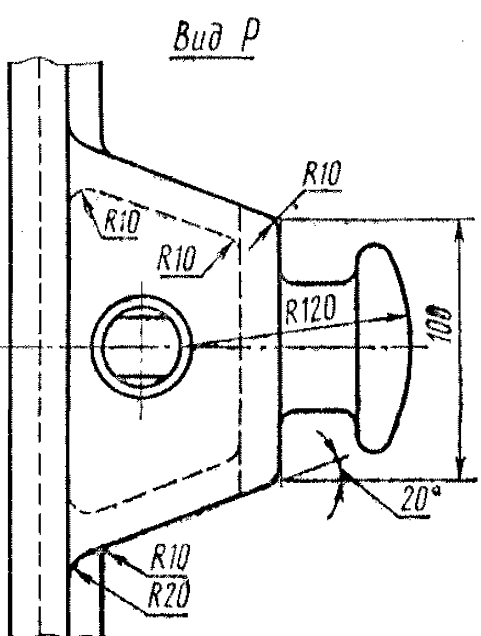
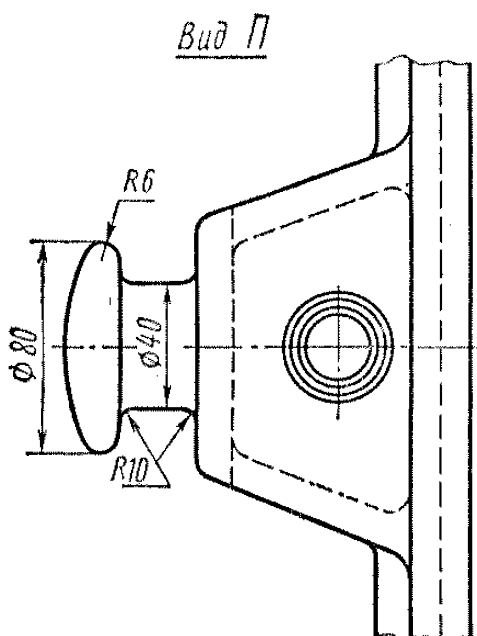
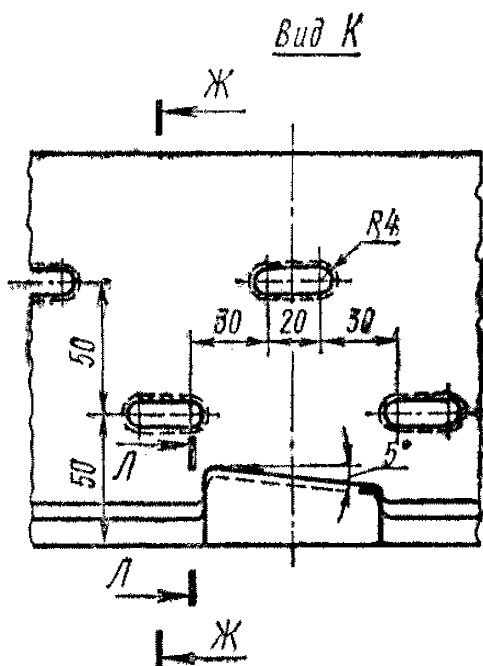
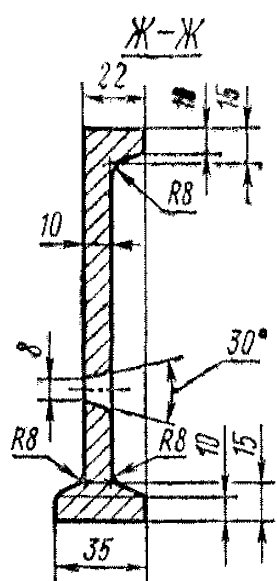
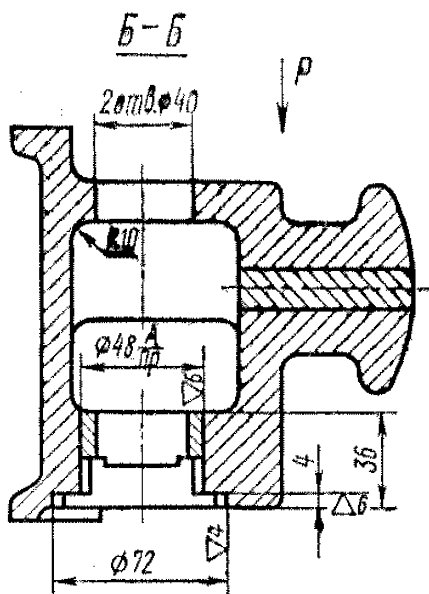
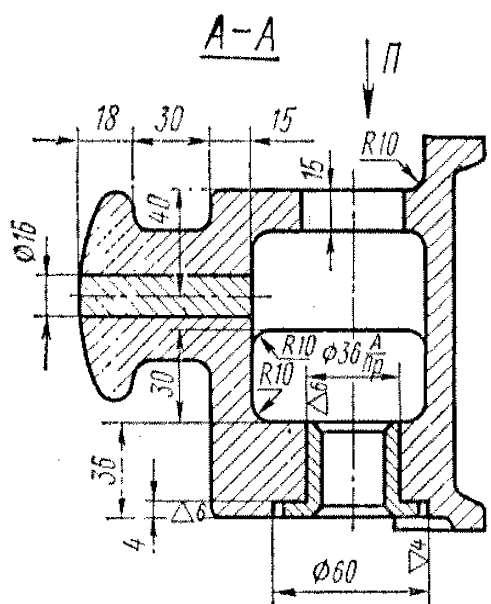
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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—штулка центрирующая 0290-2621 по ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка 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	Применя- емость опок		L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса опок, кг	
	из алю- миниевых сплавов	из маг- ниевых сплавов												из алю- миниевых сплавов	из маг- ниевых сплавов
0264-0071			500	400	100	600	570	800	470	490	50	50	—	13,0	9,0
0072					125						65	65	—	14,5	10,0
0073					150						80	75	2	16,2	11,3
0074					200						120	100	3	19,4	14,5
0075				500	100				570	590	50	50	—	13,5	9,2
0076					125						65	65	—	15,0	10,5
0077					150						80	75	2	16,7	11,7
0078					200						120	100	3	20,0	14,0
0079			600	400	100	700	670	900	470	490	50	50	—	13,5	9,2
0080					125						65	65	—	15,0	10,5
0081					150						80	75	2	16,7	11,7
0264-0082					200						120	100	3	20,0	14,0

Пример условного обозначения опоки  $L=500$  мм,  $B=400$  мм,  $H=150$  мм из алюминиевого сплава:

*Опока 0264-0073 АЛ ГОСТ 15494—70*

То же, из магниевого сплава:

*Опока 0264-0073 Мл ГОСТ 15494—70*

3. По требованию заказчика допускается:

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

б) вентиляционные отверстия не делать.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

5. В местах сопряжений 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.

---