



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 400 до 500 мм,
ШИРИНОЙ от 300 до 400 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм**

**ГОСТ
15493—70**

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimensions: length from 400 to 500 mm, width from 300 to 400 mm, height from 100 to 200 mm. Construction and dimensions

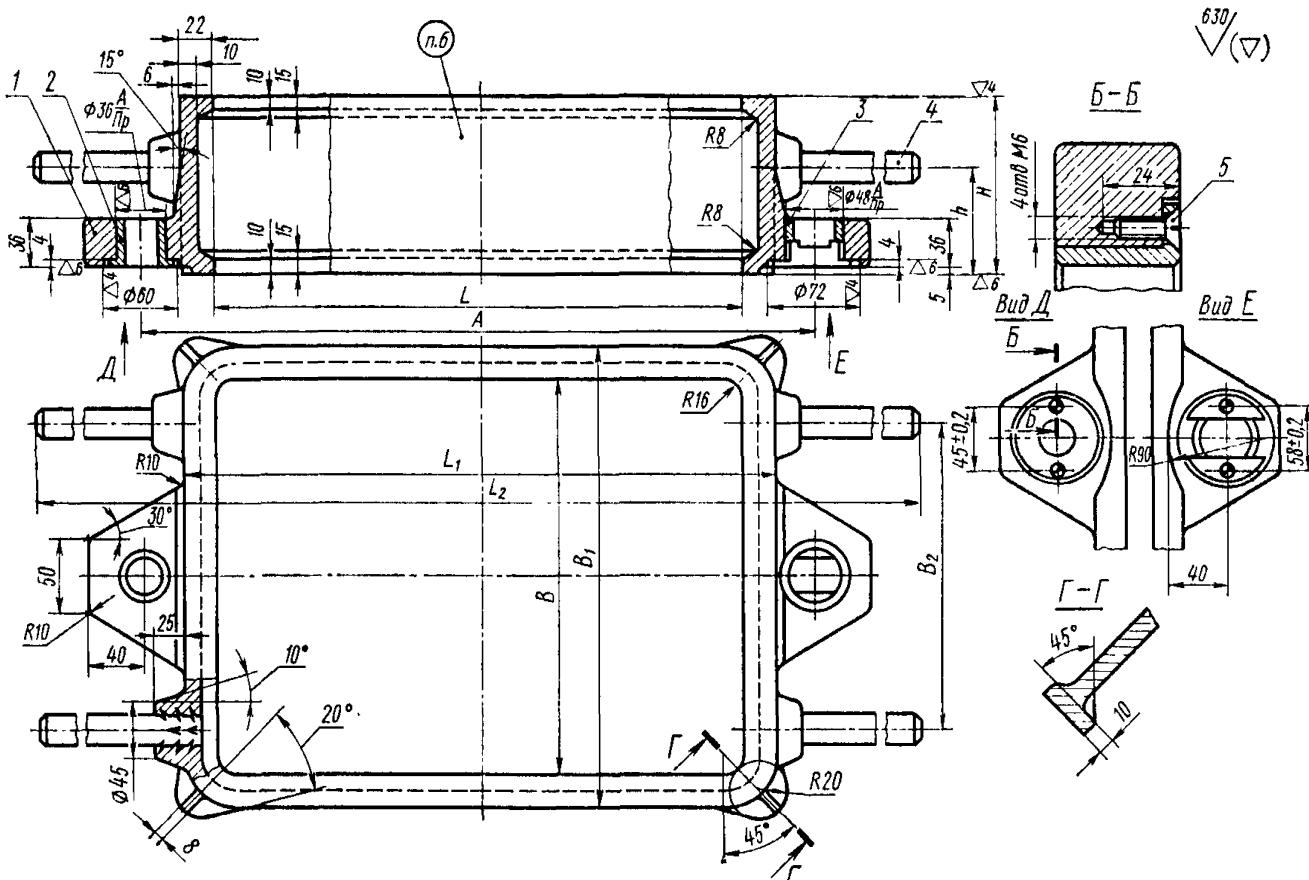
Взамен
МН 3925—62

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 литьевых 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—ручка 0298-0301 по ГОСТ 15022-69 (4 шт.); 5—винт M6×20-010 по ГОСТ 1490-62 (4 шт.).

Размеры в мм

Обозначение опок	Применимость опок		L	B	H (пред. откл. $\pm 1,0$)	A (пред. откл. $\pm 0,2$)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	h	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из маг- ниевых сплавов										из алюми- ниевых сплавов	из маг- ниевых сплавов
0264-0041					150							9,0	6,3
0042					200							11,0	7,7
0043					100							7,6	5,3
0044					125							8,6	6,0
0045					150							9,6	6,7
0046					200							11,6	8,0
0047					100							7,6	5,3
0048					125							8,6	6,0
0049					150							9,6	6,7
0050					200							11,6	8,0
0051					100							7,6	5,3
0052					125							8,6	6,0
0053					150							9,6	6,7
0054					200							11,2	8,0
0055					100							8,2	5,7
0056					125							9,2	6,4
0057					150							10,2	7,2
0264-0058					200							12,2	8,5

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

Опока 0264-0057 АЛ ГОСТ 15493—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0057 Мл ГОСТ 15493—70

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-2632 по ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 5 мм.

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

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