



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 300; 350 мм,
ШИРИНОЙ 250; 300 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 150 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimensions: length 300; 350 mm, width 250; 300 mm, height from 75 to 150 mm. Construction and dimensions

**ГОСТ
15491—70**

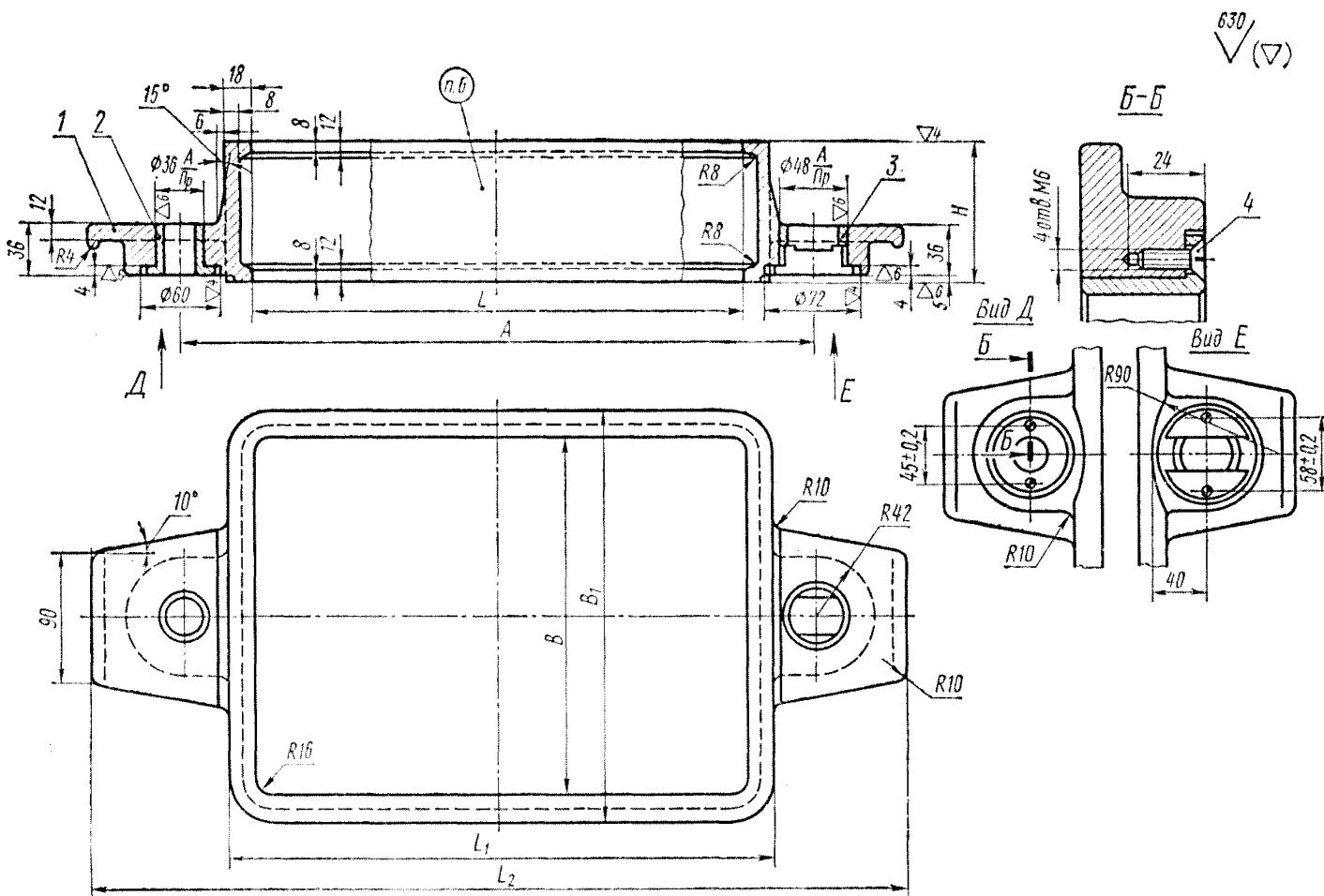
Взамен
МН 3923—62

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 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 | | L | B | H (пред. откл. ±1,0) | A (пред. откл. ±0,2) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | Масса опок, кг | |
|------------------|-----------------------------|-------------------------|-----|-----|-------------------------------|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|-----------------------------|-------------------------|
| | из алюмини- евых сплавов | из магниевых сплавов | | | | | | | | из алюмини- евых сплавов | из магниевых сплавов |
| 0264-0011 | | | | | 75 | | | | | 3,8 | 2,7 |
| 0012 | | | 300 | 300 | 100 | 400 | 336 | 530 | 336 | 4,4 | 3,0 |
| 0013 | | | | | 125 | | | | | 5,0 | 3,5 |
| 0014 | | | | | 150 | | | | | 5,6 | 4,0 |
| 0015 | | | | | 75 | | | | | 3,8 | 2,7 |
| 0016 | | | 350 | 250 | 100 | 450 | 386 | 580 | 286 | 4,5 | 3,1 |
| 0017 | | | | | 125 | | | | | 5,0 | 3,5 |
| 0264-0018 | | | | | 150 | | | | | 5,6 | 4,0 |

Пример условного обозначения опоки $L=350$ мм, $H=100$ мм из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0016 АЛ ГОСТ 15491—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0016 Мл ГОСТ 15491—70

- По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-2632 по ГОСТ 15019—69.
- Неуказанные радиусы — 3 мм.
- Остальные технические требования — по ГОСТ 15506—70.
- Маркировать на обеих боковых стенках размеры опоки в свету и по высоте, обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.