



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 КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ  
В СВЕТУ 400; 500 М.М. ВЫСОТОЙ от 100 до 200 М.М.

## Конструкция и размеры

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 400; 500 mm, height from 100 to 200 mm.  
Construction and dimensions

ГОСТ  
15500—70

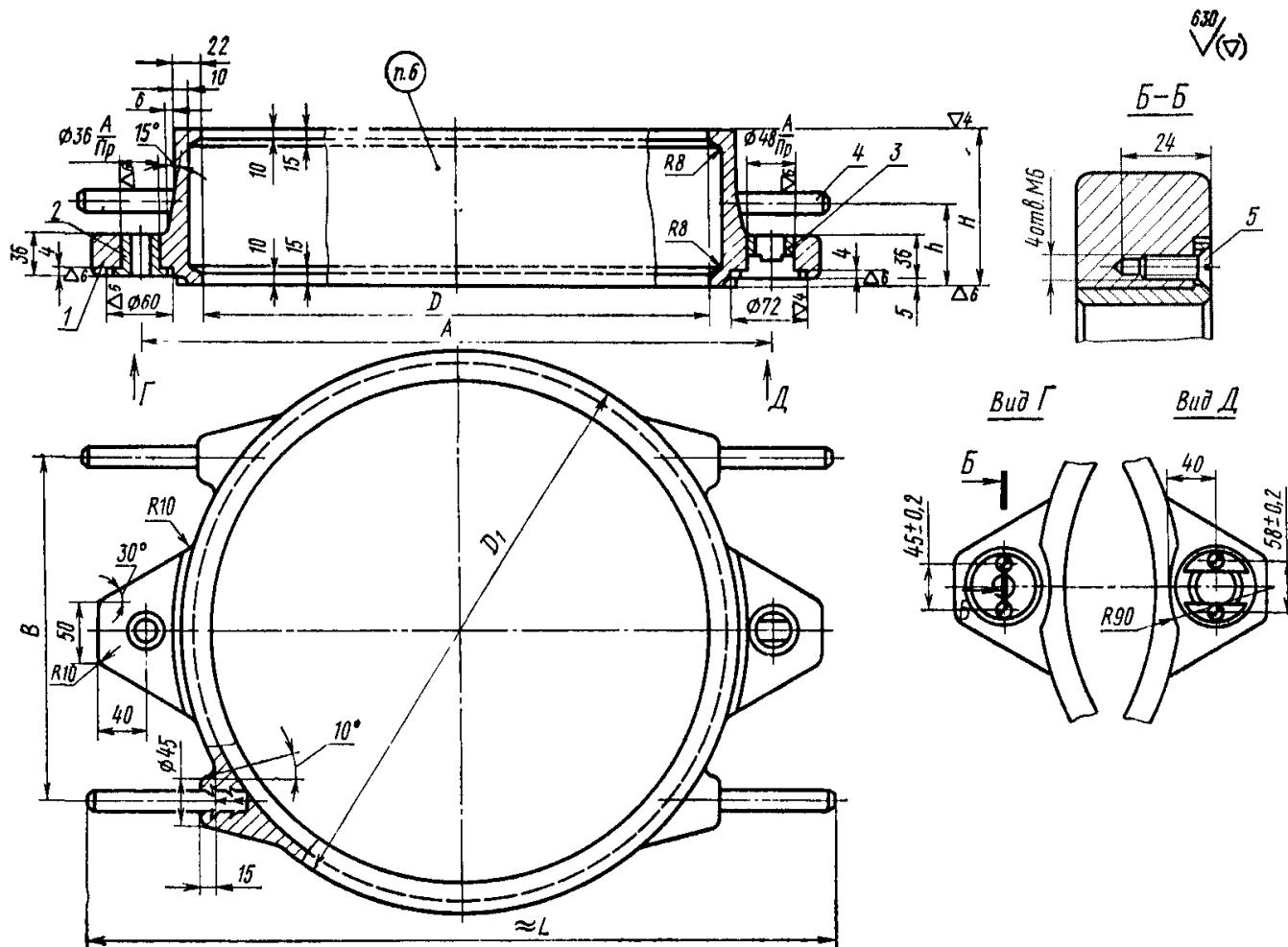
Взамен  
МН 3932—62

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 круглые 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—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	Применяе- мость опок		D	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	D <sub>1</sub>	L ~	B	h	Масса опок, кг	
	из алюмини- евых сплавов	из магниевы- х сплавов								из алюмини- евых сплавов	из магниевы- х сплавов
0264-0151				100					50	7	5,0
0152			400	125	500	444	596	300	65	8	5,6
0153				150					80	9	6,3
0154				200					120	11	7,7
0155				100					50	8	5,6
0156			500	125	600	544	700	320	65	9	6,3
0157				150					80	10	7,0
0264-0158				200					120	12	8,4

Пример условного обозначения опоки  $D=500$  мм,  $H=125$  мм из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0156 АЛ ГОСТ 15500—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0156 Мл ГОСТ 15500—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.