



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 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 200 мм**

**ГОСТ
15500—70**

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

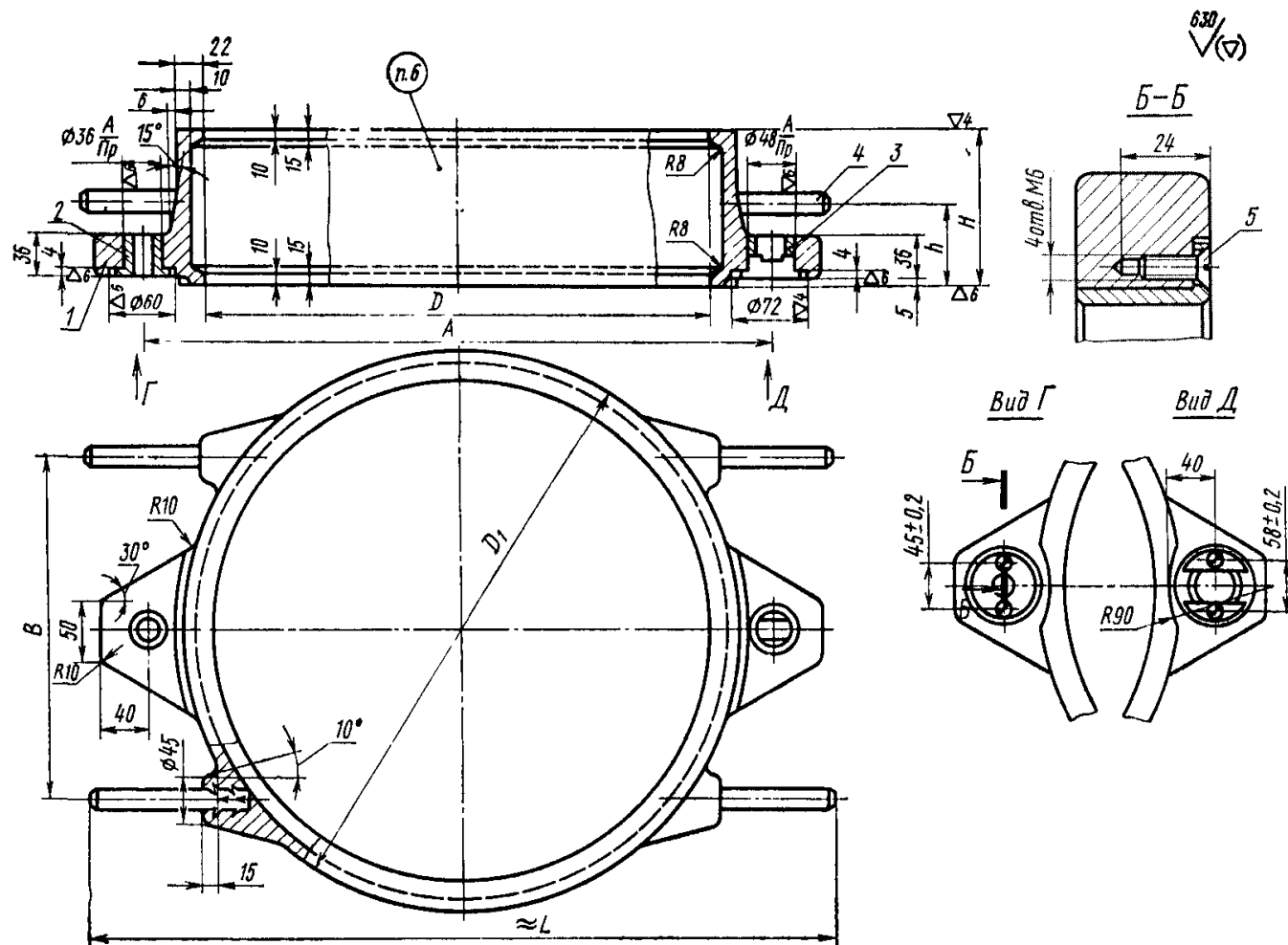
**Взамен
МН 3932—62**

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—штулка центрирующая 0290-2621 по ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 3—штулка направляющая 0290-2631 по ГОСТ 15019—69 (1 шт.); 4—ручка 0298-0301 по ГОСТ 15022—69 (4 шт.); 5—винт М6×20—010 по ГОСТ 1490—62 (4 шт.)

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость опок		D	H (пред. откл. $\pm 1,0$)	A (пред. откл. $\pm 0,2$)	D_1	L ₂	B	h	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов								из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0151			400	100	500	444	596	300	50	7	5,0
0152				125					65	8	5,6
0153				150					80	9	6,3
0154				200					120	11	7,7
0155			500	100	600	544	700	320	50	8	5,6
0156				125					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.