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

gost.e-ecolog.ru

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 **Бертман 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

УДК 621.744.33 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Технические требования

All-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys. Technical requirements

ГОСТ 15506—70

Взамен МН 3940—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 опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

2. Литейные цельнолитые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам ГОСТ 15491-70—ГОСТ 15505-70.

3. Опоки должны изготовляться:

алюминиевые — из алюминиевых сплавов марок АЛ4В, АЛ9В, АЛ10В и АЛ14В по ГОСТ 2685—63;

магниевые — из магниевых сплавов марок Мл5 и Мл6 по ГОСТ 2856—68.

При изготовлении опок из магниевых сплавов, а также при работе с ними и хранении должны быть соблюдены требования техники безопасности и производственной санитарии.

4. Алюминиевые и магниевые опоки до механической обработки должны быть термически обработаны.

5. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих по A_9; охватываемых по B_9; прочих $-\pm 1/2$ $(A_9=B_9)$.

6. Неплоскостность поверхности разъема — не более 0,5 *мм* на всей длине опоки.

7. Неперпендикулярность осей центрирующих отверстий к плоскости разъема опок — не более 0,1 *мм* на длине 200 *мм*.

8. Непараллельность плоскостей паза направляющей втулки к продольной оси опоки — не более 0,1 *мм* на длине 200 *мм*.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

9. Непараллельность плоскостей разъема и набивки — не более 0,2 *мм* на длине 500 *мм*.

10. Поверхности опок должны быть очищены от формовочной земли. Заливы, заусенцы, литники и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

11. Цапфы не должны иметь дефектов (трещин, усадочных рыхлот, раковин и т. п.), понижающих их прочность.

12. Ручки, залитые в опоках, должны обеспечивать надежное соединение с основным металлом на всей длине их заделки.

13. Головки винтов во втулках после сборки должны быть закернены.

14. Опоки не должны иметь трещин и сквозных спаев. Ужимины не допускаются глубиной более $^1/_4$ толщины стенки.

15. На боковых поверхностях и на плоскостях набивки и разъема опок не допускается наличие местных плен, наплывов и отдельных раковин различного происхождения диаметром более 4 *мм* и глубиной более $^1/_3$ толщины стенки опоки.

Допускается исправление литейных дефектов при условии обеспечения необходимой прочности и товарного вида опоки.

16. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых опок требованиям настоящего стандарта.

gost.e-ecolog.ru