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
0264-0120

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 800; 900 *мм*, ШИРИНОЙ от 500 до 700 *мм*, ВЫСОТОЙ 150; 200 *мм*

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimentions: length 800; 900 mm, width from 500 to 700 mm, height 150; 200 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15497—70

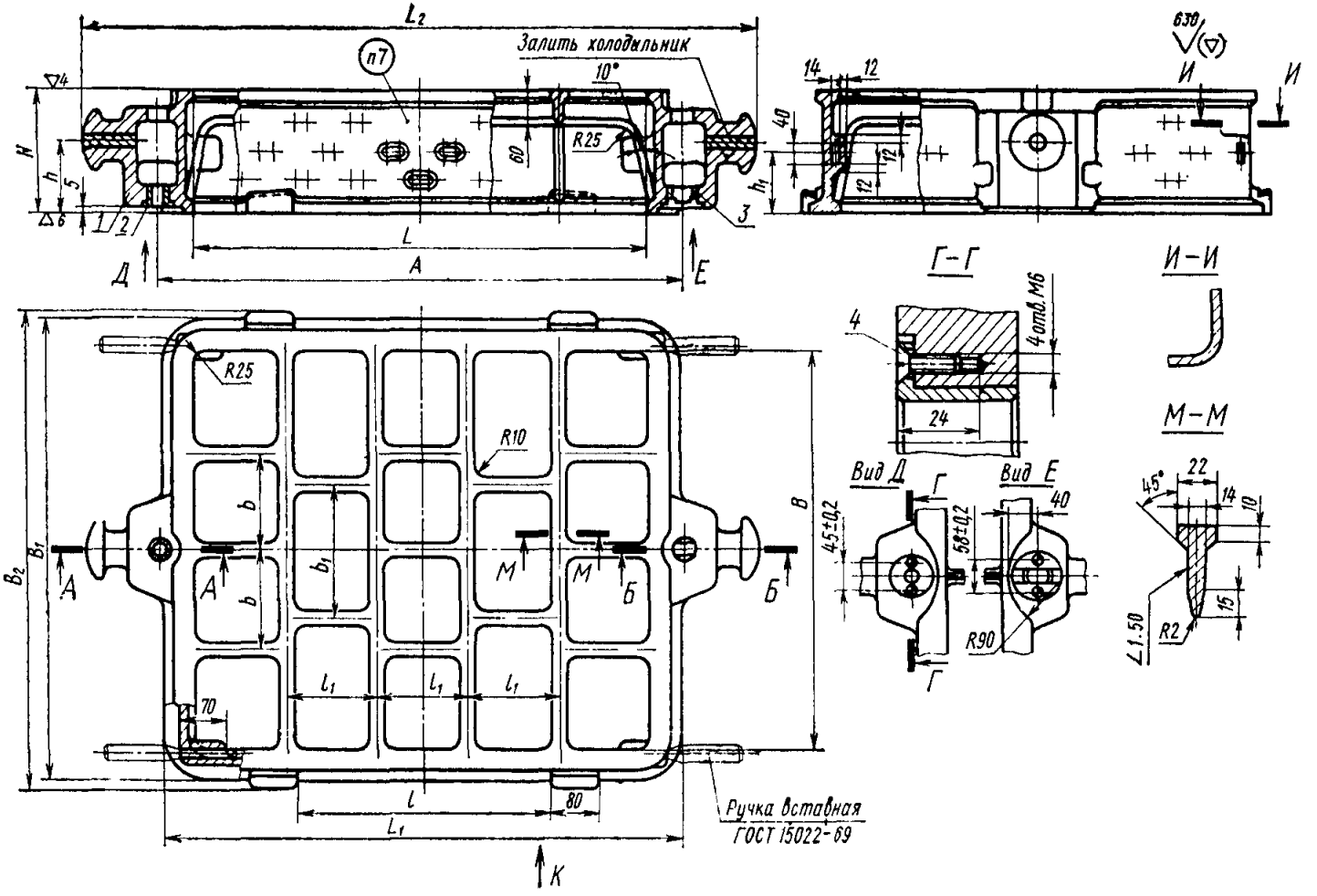
Взамен
МН 3929—62

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.

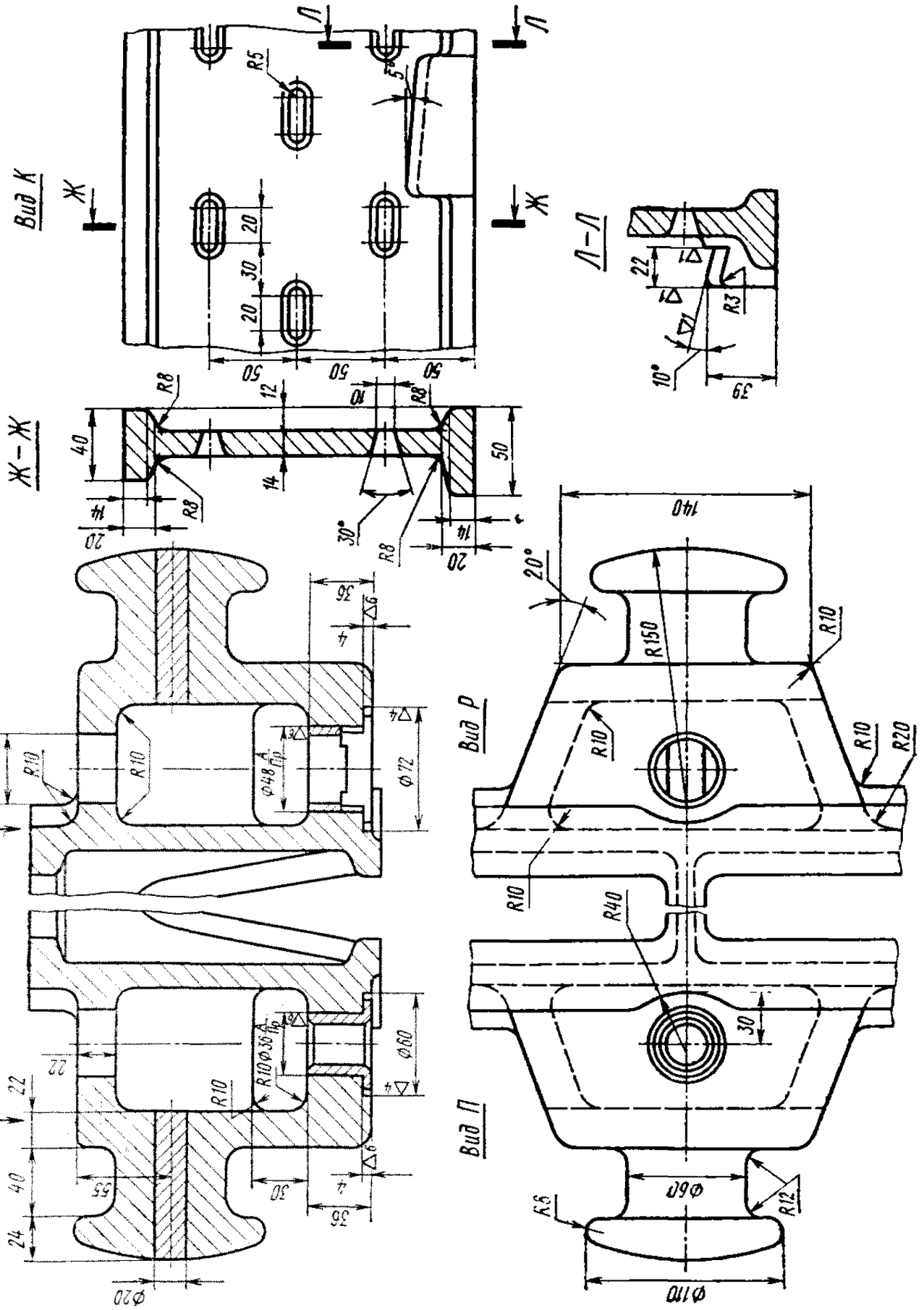
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые прямоугольные 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*—винт М6×20—010 по ГОСТ 1490—62 (4 шт.).


Вид К
Ж
Л
Л–Л
Ж–Ж
Б–Б
А–А
Вид Р
Вид П
R5
R8
R10
R20
R40
R150
R12
R3
R6
Ф72
Ф60
Ф20
Ф110
Ф60
140
20°
30°
10°
5°
39
22
40
24
50
30
20
14
12
10
36
4
55
2отв.Ф40
Ф48
Ф36

Размеры в *мм*

Обозначение опок	Применяемость опок: из алюминиевых сплавов	Применяемость опок: из магниевых сплавов	L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	l_1	b	b_1	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса опок, *кг*: из алюминиевых сплавов	Масса опок, *кг*: из магниевых сплавов
0264-0121			800	700	150	920	900	1160	800	820	450	160	175	230	80	70	2	39	27
0122					200										120	100	3	46	32
0123			900	500	150	1020	1000	1260	600	620	550	180	125	160	80	70	2	37	26
0124					200										120	100	3	44	31
0125				600	150				700	720			250	200	80	70	2	39	27
0264-0126					200										120	100	3	46	32

Пример условного обозначения опоки $L=800$ *мм*, $B=700$ *мм*, $H=200$ *мм* из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0122 АЛ ГОСТ 15497—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0122 Мл ГОСТ 15497—70

3. По требованию заказчика допускается:

а) применять направляющую втулку 0290-2632 по ГОСТ 15019—69;

б) ребра-крестовины не выполнять;

в) ребра-крестовины выполнять в соответствии с контуром моделей;

г) вентиляционные отверстия не делать.

4. Неуказанные радиусы — 5 *мм*.

5. В местах сопряжений ребер, цапф и платиков со стенками опок вентиляционные отверстия не делать.

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

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

gost.e-ecolog.ru