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
0264-0090

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600 до 800 *мм*, ШИРИНОЙ 500; 600 *мм*, ВЫСОТОЙ от 125 до 200 *мм*

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having dimentions: length from 600 to 800 mm, width 500; 600 mm, height from 125 to 200 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15495—70

Взамен МН 3927—62

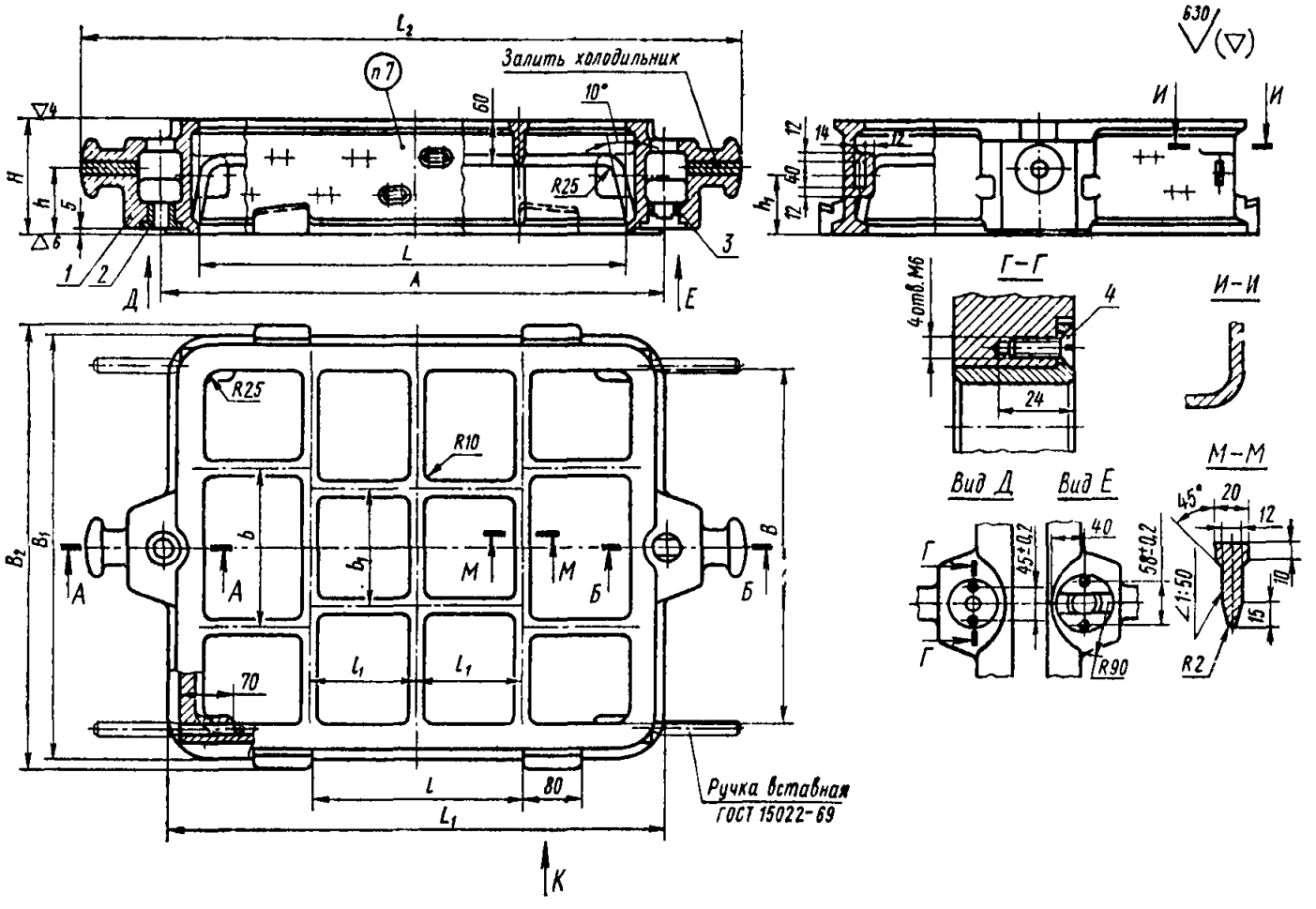
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13/II 1970 г. № 159 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

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.

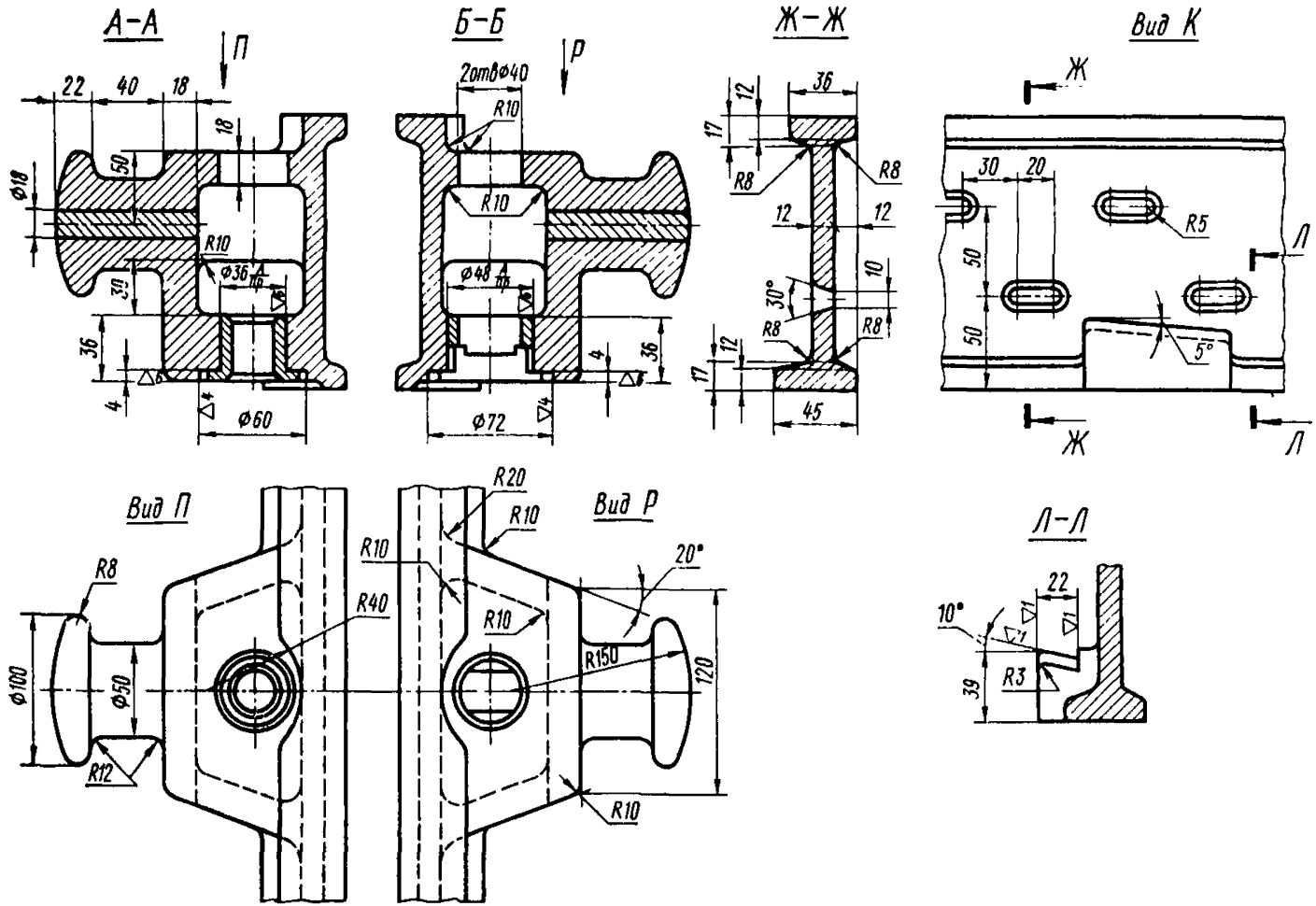
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**



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.).

Зак. 1262


А-А
Б-Б
Ж-Ж
Вид К
Вид П
Вид Р
Л-Л
П
Р
Ж
Л
2отв⌀40
R10
R8
R5
R40
R12
R150
R20
R3
⌀18
⌀36
⌀48
⌀60
⌀72
⌀100
⌀50
20°
30°
5°
10°
22
40
18
50
30
36
4
12
17
10
45
120
39

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. ±0,2)	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
0264-0091	—	—	600	500	125	700	690	920	590	620	300	150	220	165	65	60	—	24	16,8
0092	—	—			150										80	70	2	26	18,2
0093	—	—			200										120	100	3	29	20,3
0094	—	—		600	125				690	720			260	200	65	60	—	26	18,2
0095	—	—			150										80	70	2	28	19,6
0096	—	—			200										120	100	3	31	21,7
0097	—	—	700		125	800	790	1020			375	175			65	60	—	25	17,5
0098	—	—			150										80	70	2	28	19,6
0099	—	—			200										120	100	3	33	23,0
0100	—	—	800	500	125	920	890	1140	590	620	450	200	220	165	65	60	—	25	17,5
0101	—	—			150										80	70	2	28	29,6
0264-0102					200										120	100	3	33	23,0

Пример условного обозначения опоки $L=600$ *мм*, $B=500$ *мм*, $H=150$ *мм* из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0092 АЛ ГОСТ 15495—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0092 Мл ГОСТ 15495—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