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
0264-0020

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 400 до 500 *мм*, ШИРИНОЙ от 300 до 400 *мм*, ВЫСОТОЙ от 75 до 150 *мм*

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimentions: length from 400 to 500 mm, width from 300 to 400 mm, height from 75 to 150 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15492—70

Взамен
МН 3924—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.

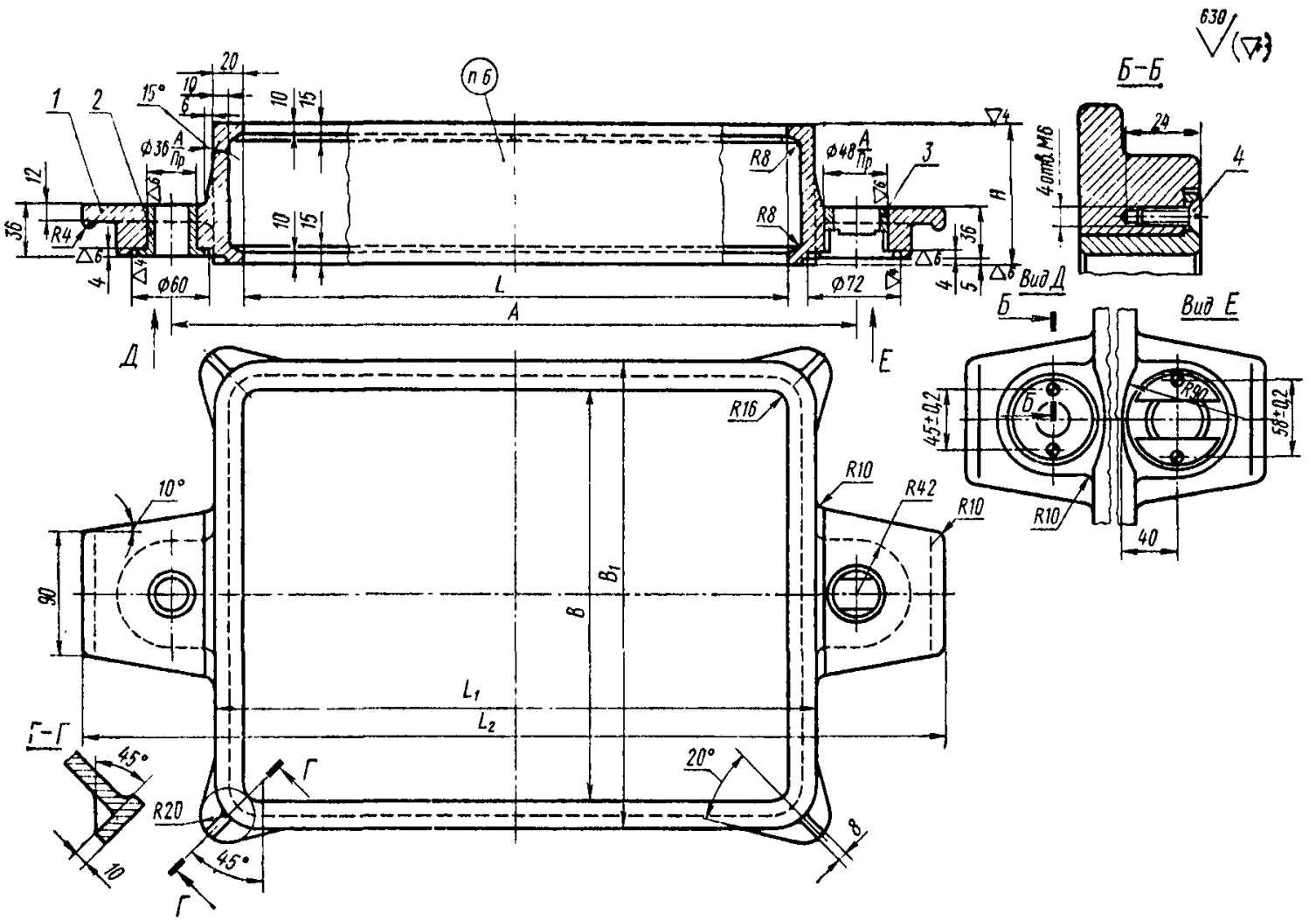
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.).

Размеры в *мм*

Обозначение опок	Применяемость опок		L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	L_1	L_2	B_1	Масса опок, *кг*	
	из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов								из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0021			400	300	75	500	440	630	340	5,0	3,5
0022					100					6,0	4,2
0023					125					7,0	4,9
0024					150					8,0	5,6
0025				400	75				440	5,6	4,0
0026					100					6,6	4,6
0027			450	350	75	550	490	680	390	5,6	4,0
0028					100					6,6	4,6
0029			500	300	75	600	540	730	340	5,6	4,0
0264-0030					100					6,6	4,6

Пример условного обозначения опоки $L=400$ *мм*, $B=300$ *мм*, $H=100$ *мм* из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0022 АЛ ГОСТ 15492—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0022 Мл ГОСТ 15492—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.

gost.e-ecolog.ru