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
0264-0190

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 750 *мм*, ВЫСОТОЙ 150; 200 *мм*

Конструкция и размеры

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 750 mm, height 150; 200 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15504—70

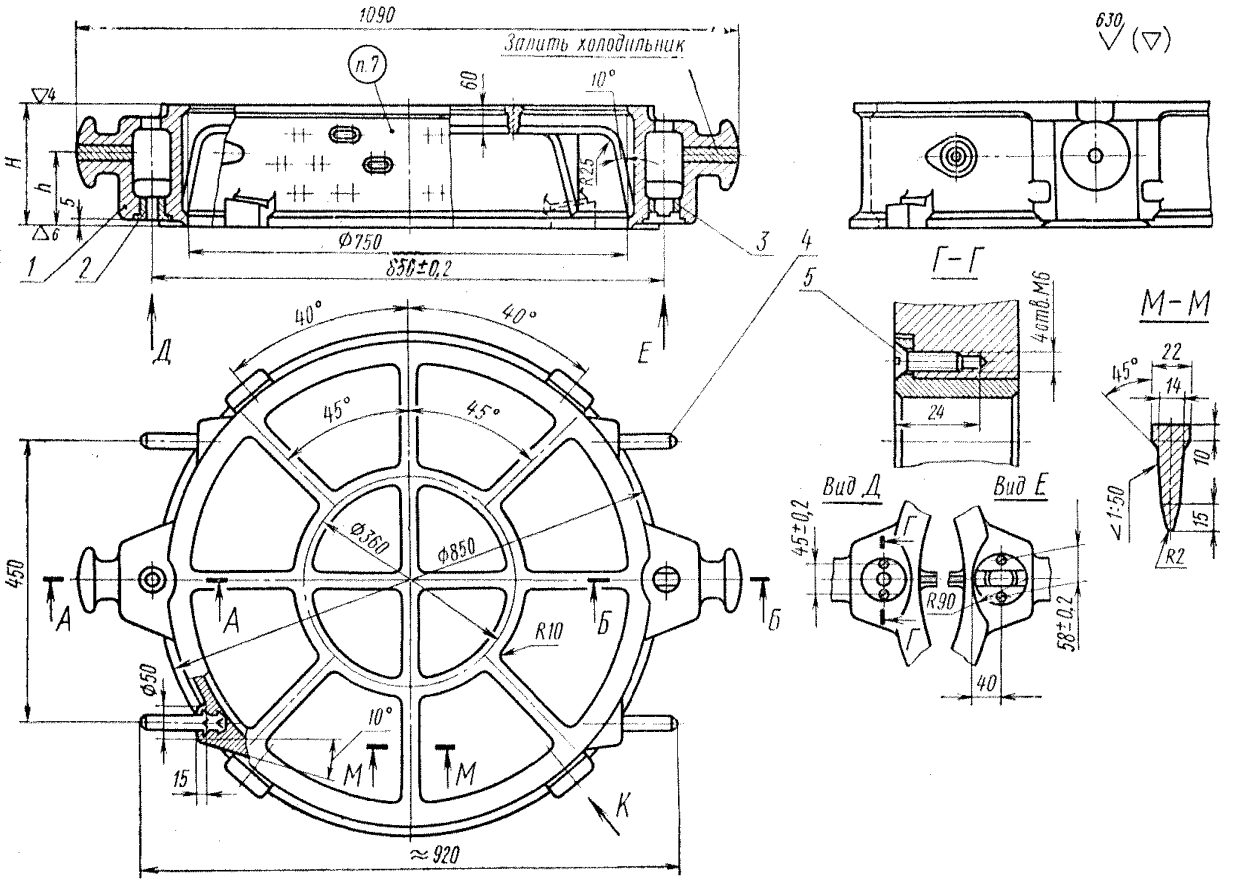
Взамен
МН 3936—62

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.

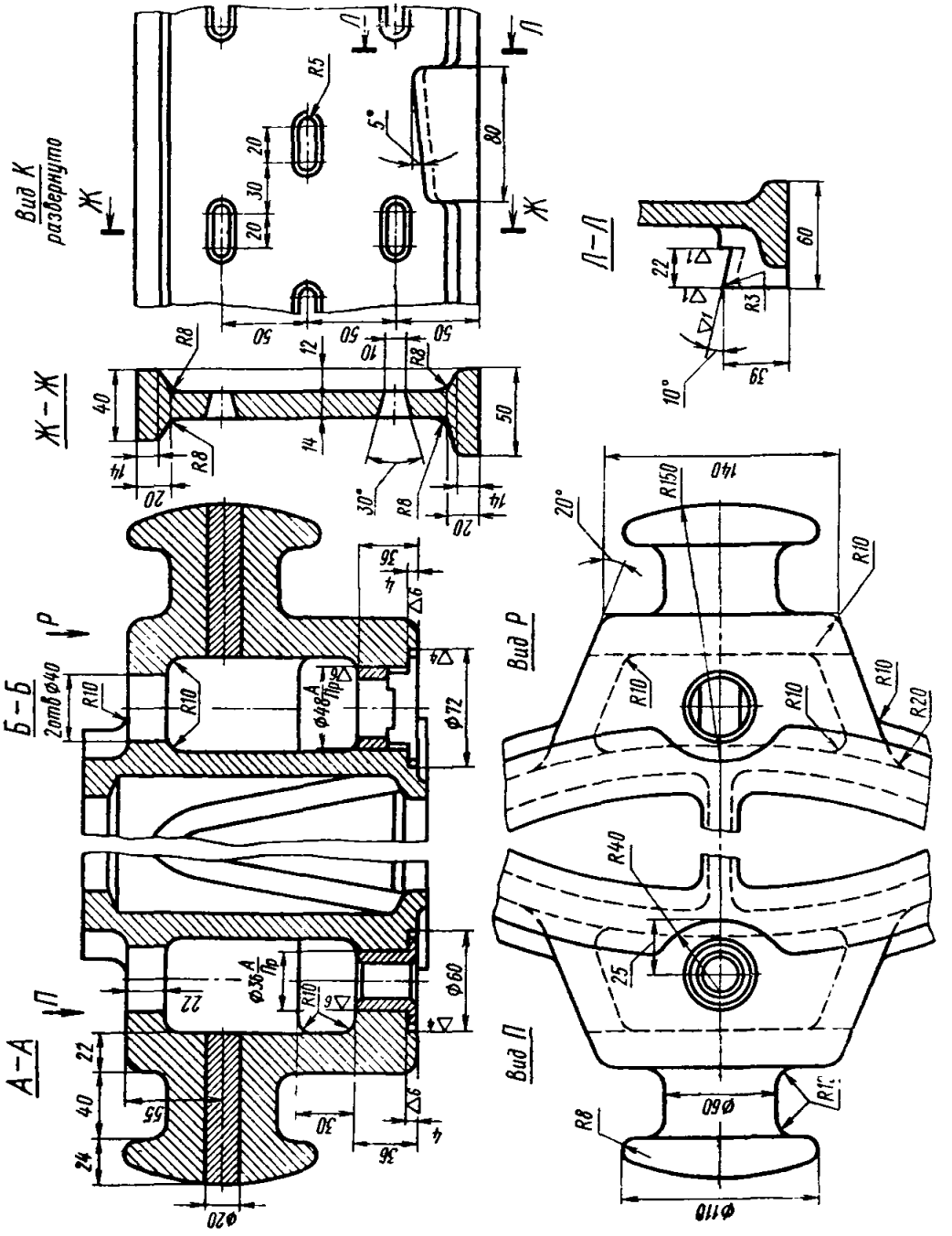
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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*—втулка центрирующая 0290-2621 по ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *3*—втулка направляющая 0290-2631 по ГОСТ 15019—69 (1 шт.); *4*—ручка 0298-0302 по ГОСТ 15022—69 (4 шт.); *5*—винт М6×20—010 по ГОСТ 1490—62 (4 шт.).


Вид К
развернуто
Ж
Ж
Л
Л
R5
5°
20
30
20
80
50
50
50
Ж – Ж
R8
R8
R8
R8
40
12
10
14
14
50
14
20
20
30°
Л – Л
22
60
R3
10°
39
Б – Б
2отв ⌀40
R10
R10
⌀48 А/Пр
⌀72
36
4
4
Вид Р
20°
R150
140
R10
R10
R10
R10
R20
Вид П
R40
25
⌀60
R8
R10
⌀110
А – А
П
22
40
24
55
⌀36 А/Пр
R10
⌀60
30
36
4
⌀20

Обозначение опок	Применяемость опок		H (пред. откл. ±1,0)	h	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса опок, *кг*	
	из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов	*мм*			из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0191			150	80	2	32	25
0264-0192			200	120	3	38	26

Пример условного обозначения опоки $H=200$ *мм* из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0192 АЛ ГОСТ 15504—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0192 Мл ГОСТ 15504—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