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
0264-0170

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ 600 *мм*, ВЫСОТОЙ от 125 до 200 *мм*

Конструкция и размеры

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter 600 mm, height from 125 to 200 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15502—70

Взамен МН 3934—62

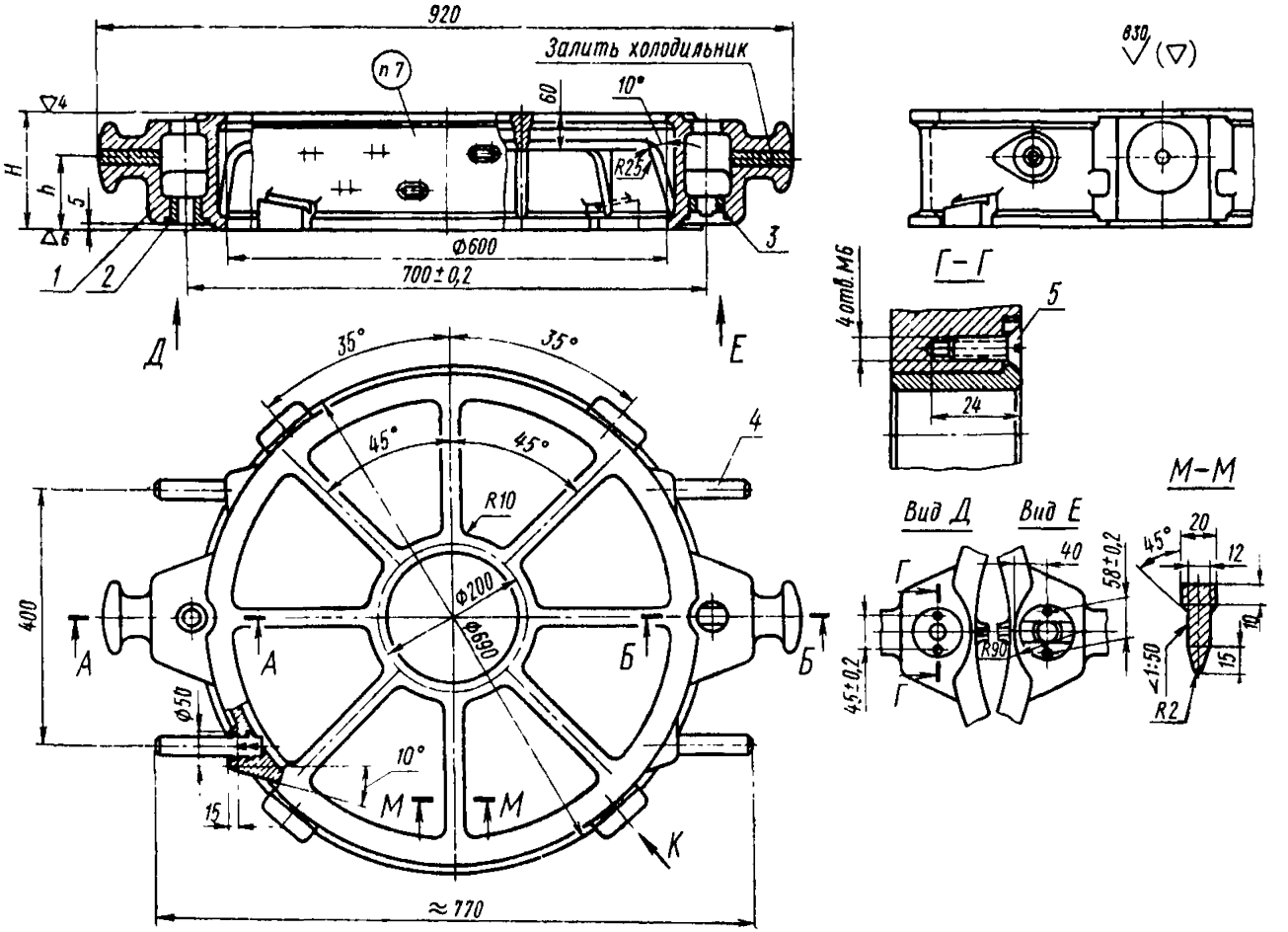
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13/II 1970 г. № 159 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

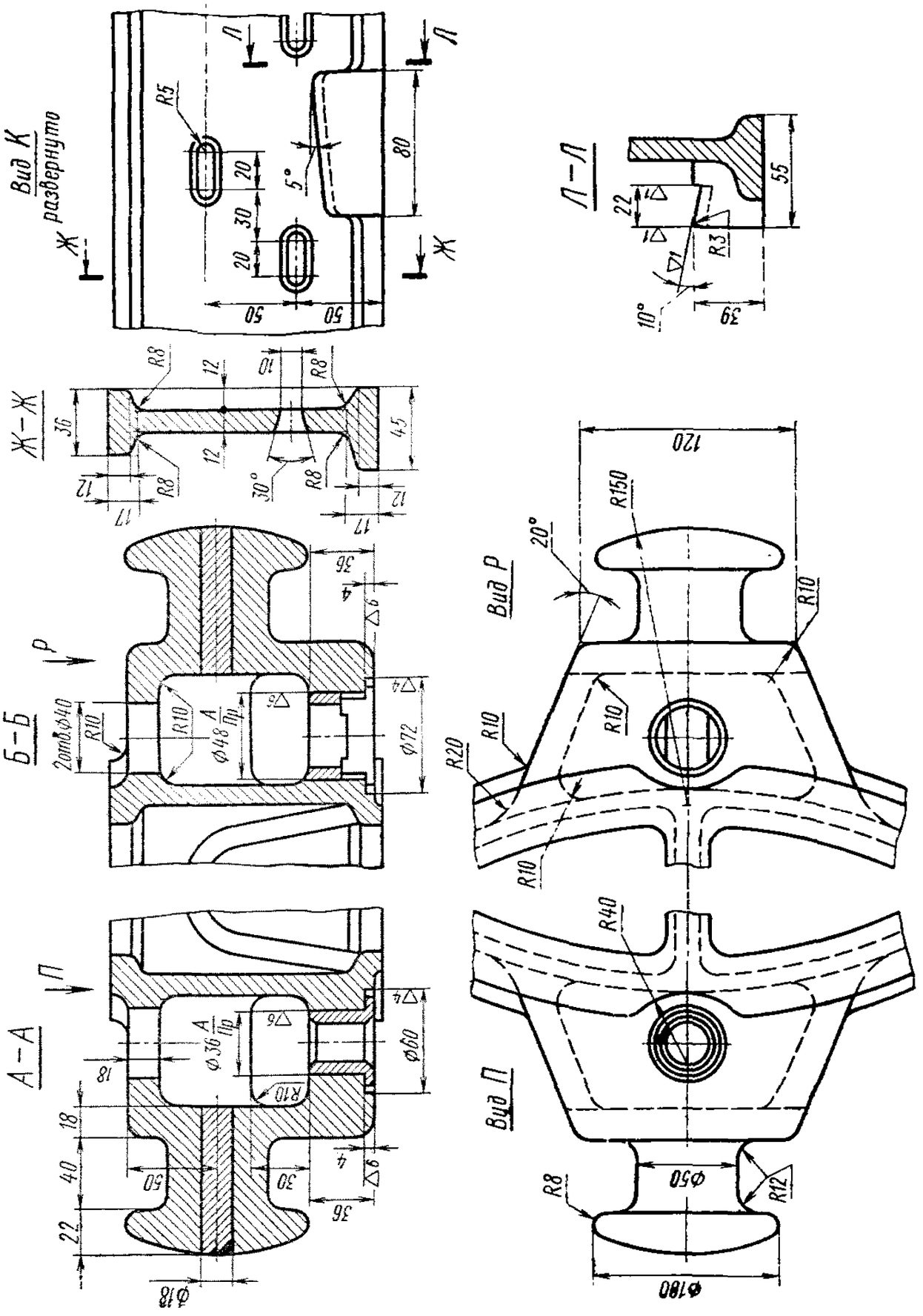
1. Настоящий стандарт распространяется на литейные цельнолитые круглые опоки из алюминиевых и магниевых сплавов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

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

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*—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
Б–Б
А–А
Л–Л
Вид Р
Вид П

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
0264-0171			125	65	—	23	16
0172			150	80	2	25	17
0264-0173			200	120	3	29	20

Пример условного обозначения опоки $H=150$ *мм* из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0172 АЛ ГОСТ 15502—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0172 Мл ГОСТ 15502—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