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
0264-0140

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ КРУГЛЫЕ ДИАМЕТРОМ В СВЕТУ от 300 до 500 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 150 мм

Конструкция и размеры

Circular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside diameter from 300 to 500 mm, height from 75 to 150 mm. Construction and dimensions

ГОСТ 15499—70

Взамен
МН 3931—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.

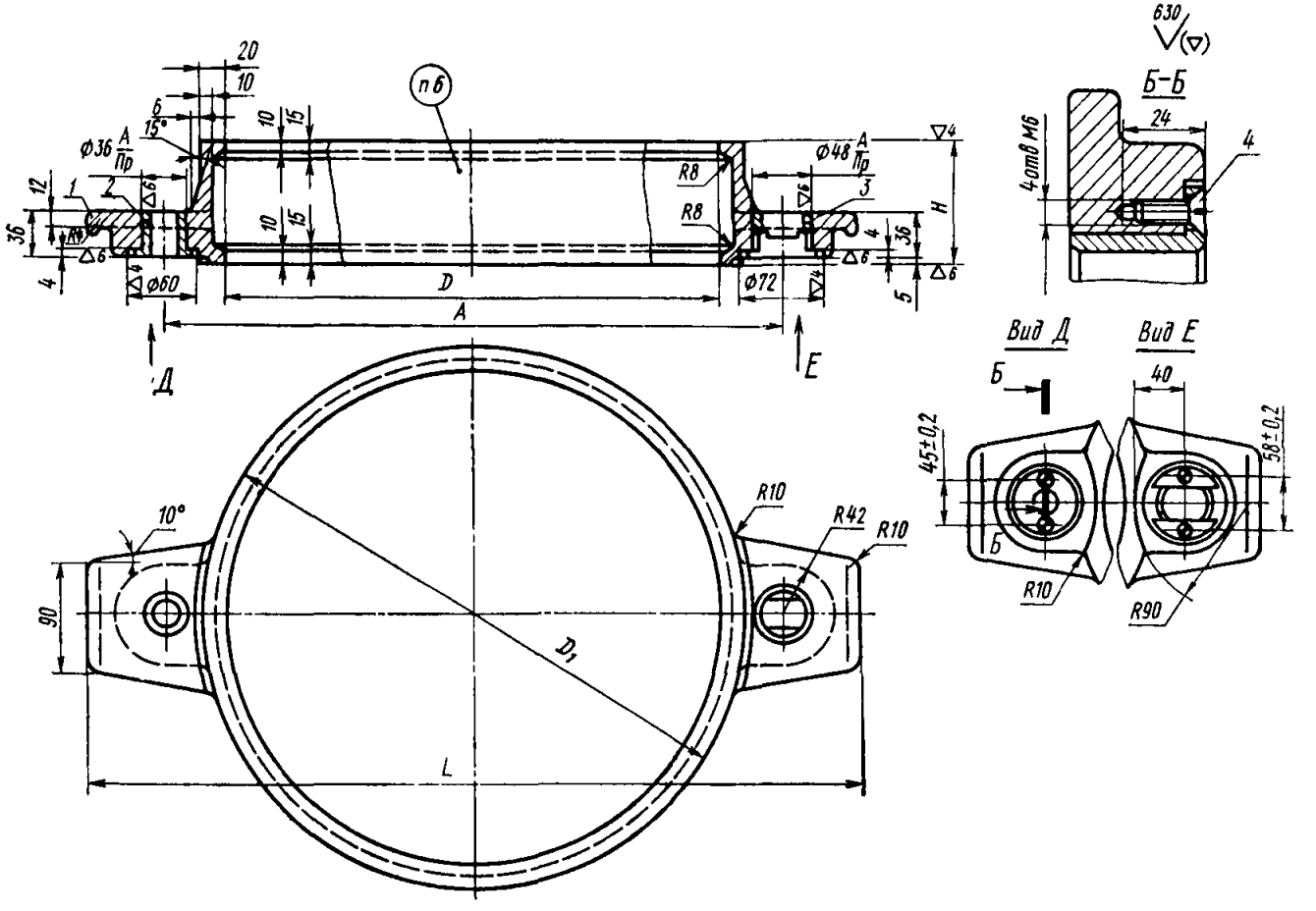
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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*—винт М6×20—010 по ГОСТ 1490—62 (4 шт.).

Размеры в *мм*

Обозначение опок	Применяемость опок		*D*	*H* (пред. откл. ±1,0)	*A* (пред. откл. ±0,2)	D_1	*L*	Масса опок, *кг*	
	из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов						из алюминиевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0141			300	75	400	340	530	3,6	2,5
0142				100				4,2	3,2
0143				125				4,8	3,4
0144				150				5,4	3,8
0145			400	75	500	440	630	5,4	3,8
0146				100				6,4	4,5
0147			500	75	600	540	730	6,5	4,6
0264-0148				100				7,5	5,2

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

Опока 0264-0146 АЛ ГОСТ 15499—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0146 Мл ГОСТ 15499—70

3. По требованию заказчика допускается применение направляющей втулки 0290-2632 по ГОСТ 15019—69.

4. Неуказанные радиусы — 3 *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