



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

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 Бергман 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

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ
РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ 300; 350 мм,
ШИРИНОЙ 250; 300 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 150 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside dimensions:
length 300; 350 mm, width 250; 300 mm, height from
75 to 150 mm. Construction and dimensions

**ГОСТ
15491—70**

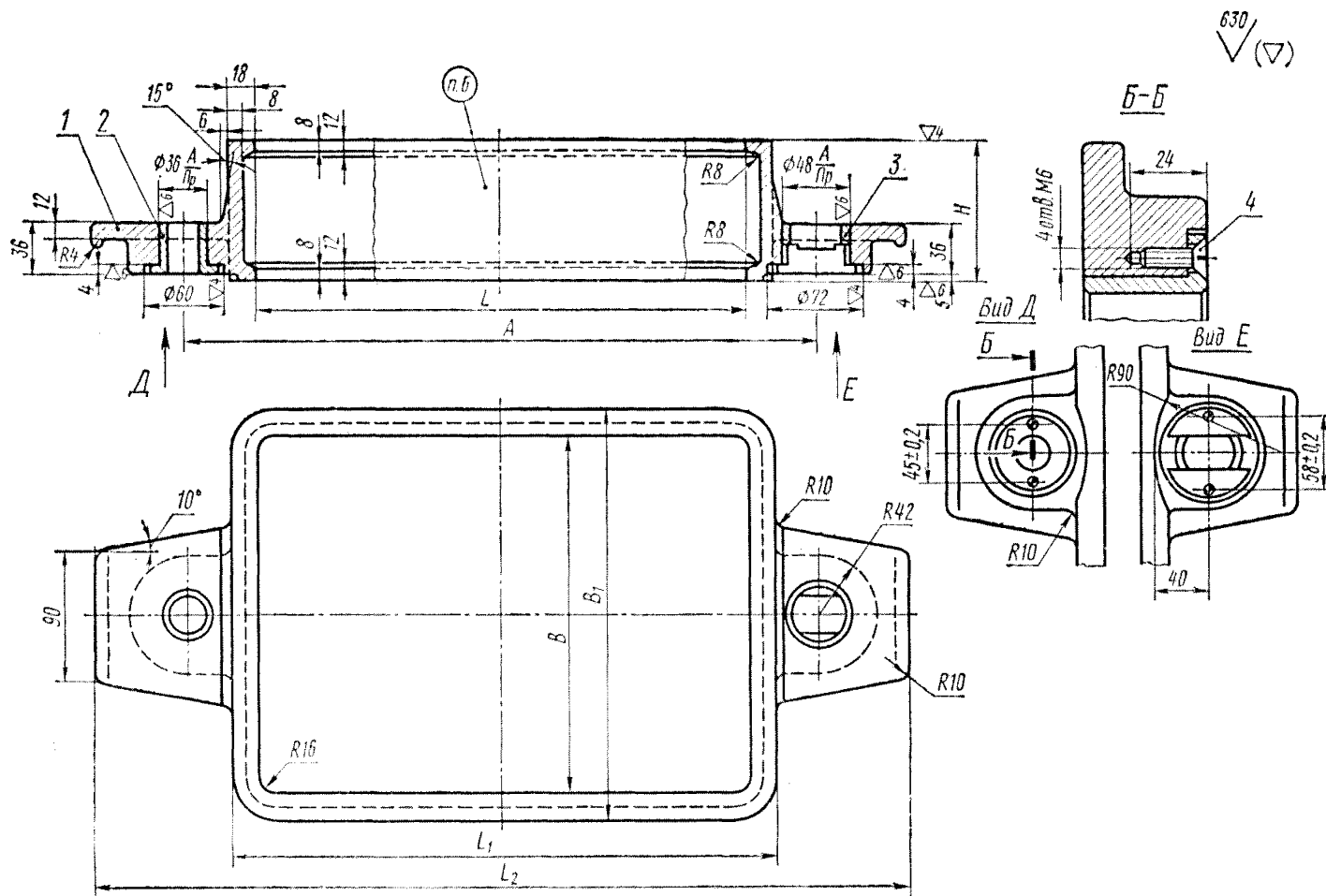
**Взамен
МН 3923—62**

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

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяе- мость опок		L	B	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	L ₁	L ₂	B ₁	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов								из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0011					75					3,8	2,7
0012			300	300	100	400	336	530	336	4,4	3,0
0013					125					5,0	3,5
0014					150					5,6	4,0
0015					75					3,8	2,7
0016			350	250	100	450	386	580	286	4,5	3,1
0017					125					5,0	3,5
0264-0018					150					5,6	4,0

Пример условного обозначения опоки $L=350$ мм, $H=100$ мм из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0016 Ал ГОСТ 15491—70

То же, из магниевового сплава:

Опока 0264-0016 Мл ГОСТ 15491—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.