



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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ
РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ: ДЛИНОЙ от 600 до 800 мм,
ШИРИНОЙ 500; 600 мм, ВЫСОТОЙ 250; 300 мм**

**ГОСТ
15496—70**

Конструкция и размеры

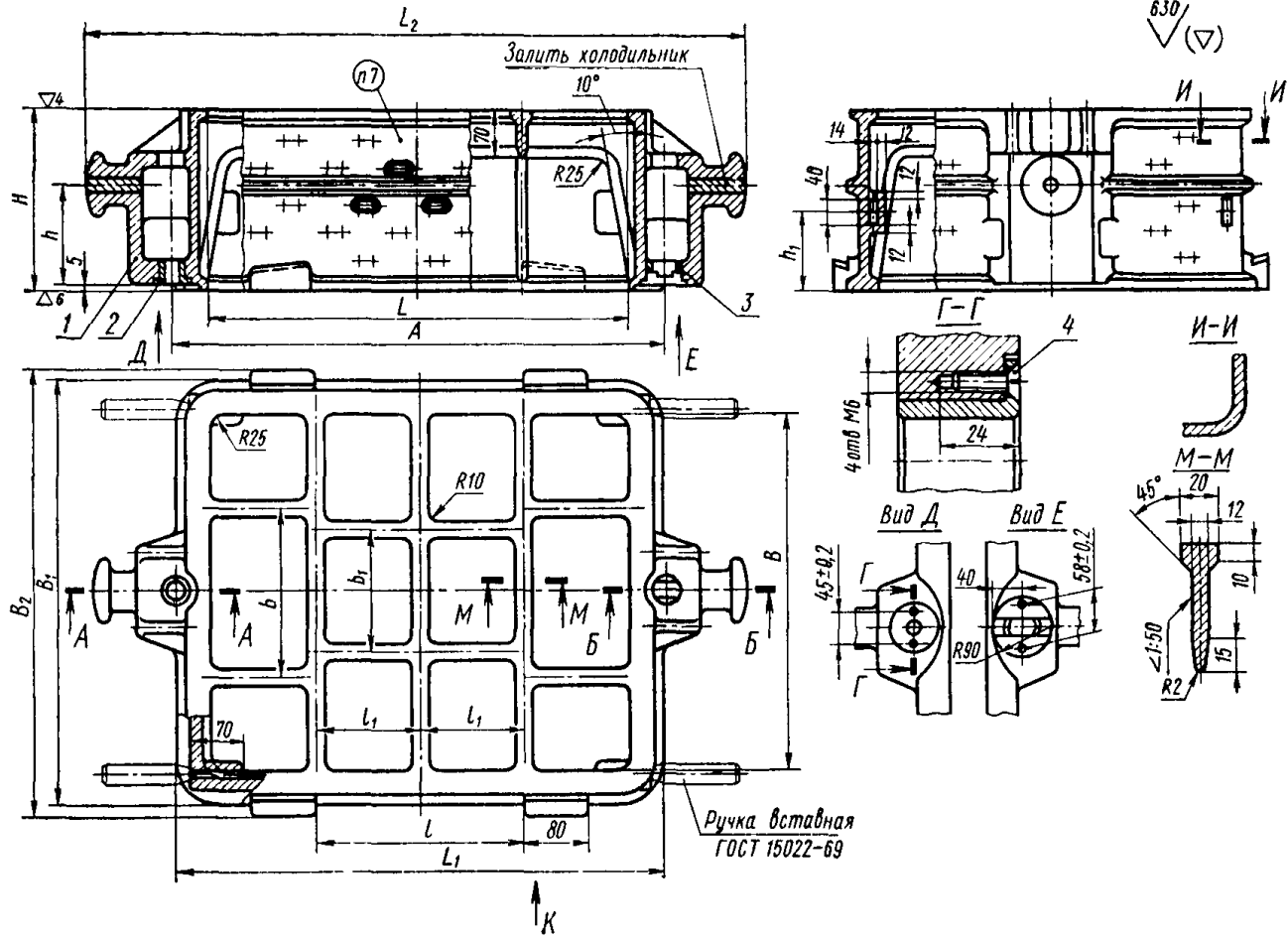
Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium and magnesium alloys having inside dimensions: length from 600 to 800 mm, width 500; 600 mm, height 250; 300 mm. Construction and dimensions

Взамен
МН 3928—62

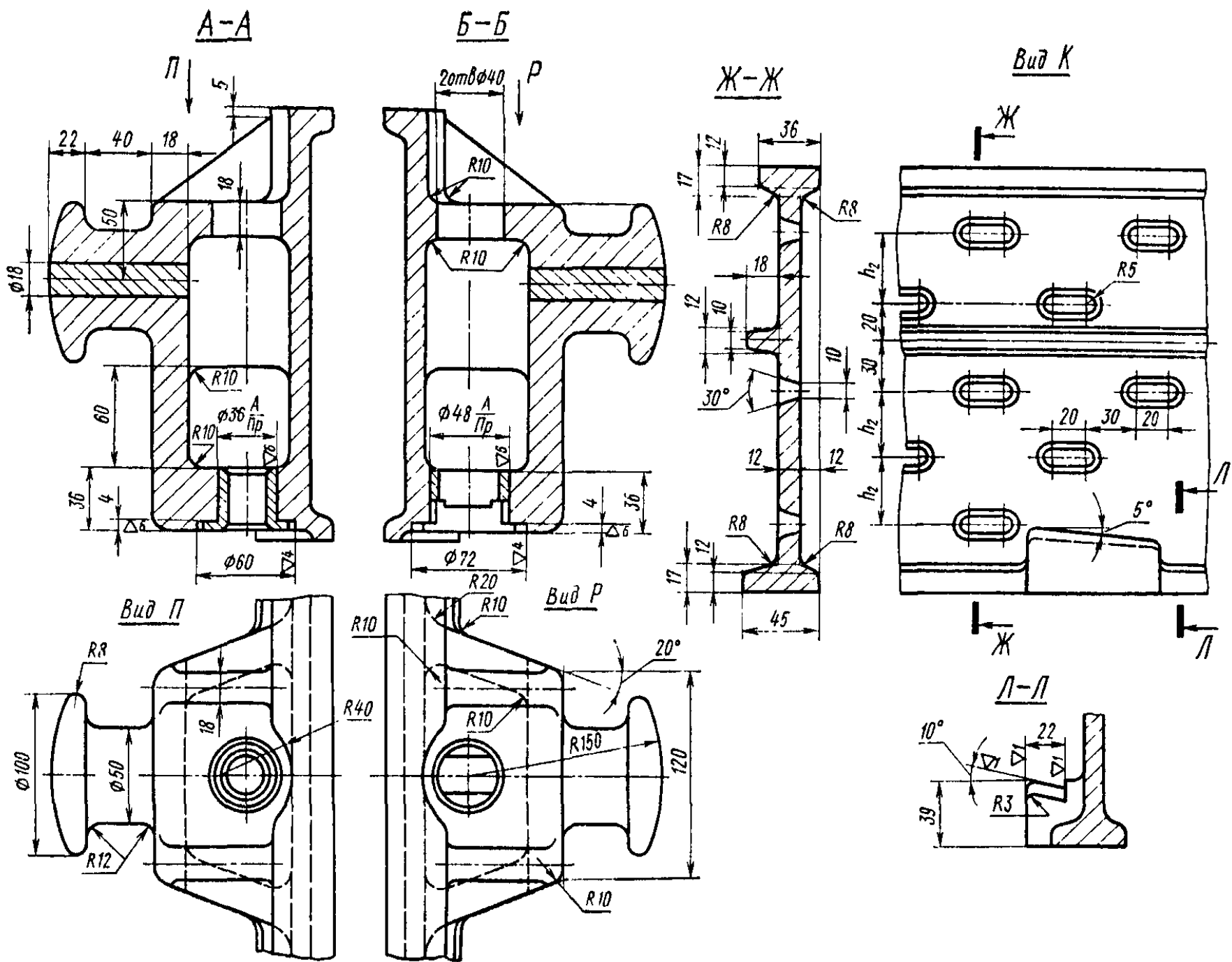
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13/II 1970 г. № 159 срок введения установлен с 1/VII 1971 г.

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 указаным на чертеже и в таблице.



1—корпус; 2—штулка центрирующая 0290-2621 по ГОСТ 15019-69 (1 шт.); 3—штулка 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	B ₂	l	l ₁	b	b ₁	h	h ₁	h ₂	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов																из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0111				500	250				590	620			220	165	150	120	40	35	24,5
0112			600		300	700	690	920			300	150			180	150	50	39	27,3
0113					250										150	120	40	37	26,0
0114					300										180	150	50	41	28,7
0115			600		250				690	720			260	200	150	120	40	40	28,0
0116			700		300	800	790	1020			375	175			180	150	50	45	31,5
0117					250										150	120	40	40	28,0
0264-0118			800	500	300	920	890	1140	590	620	450	150	220	165	180	150	50	45	31,5

Пример условного обозначения опоки $L=600$ мм, $B=500$ мм, $H=250$ мм из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0111 АЛ ГОСТ 15496—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0111 Мл ГОСТ 15496—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.
