



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 800; 900 мм,
ШИРИНОЙ от 500 до 700 мм, ВЫСОТОЙ 150; 200 мм**

**ГОСТ
15497—70**

Конструкция и размеры

Rectangular all-cast moulding boxes of aluminium
and magnesium alloys having inside dimensions:
length 800; 900 mm, width from 500 to 700 mm,
height 150; 200 mm. Construction and dimensions

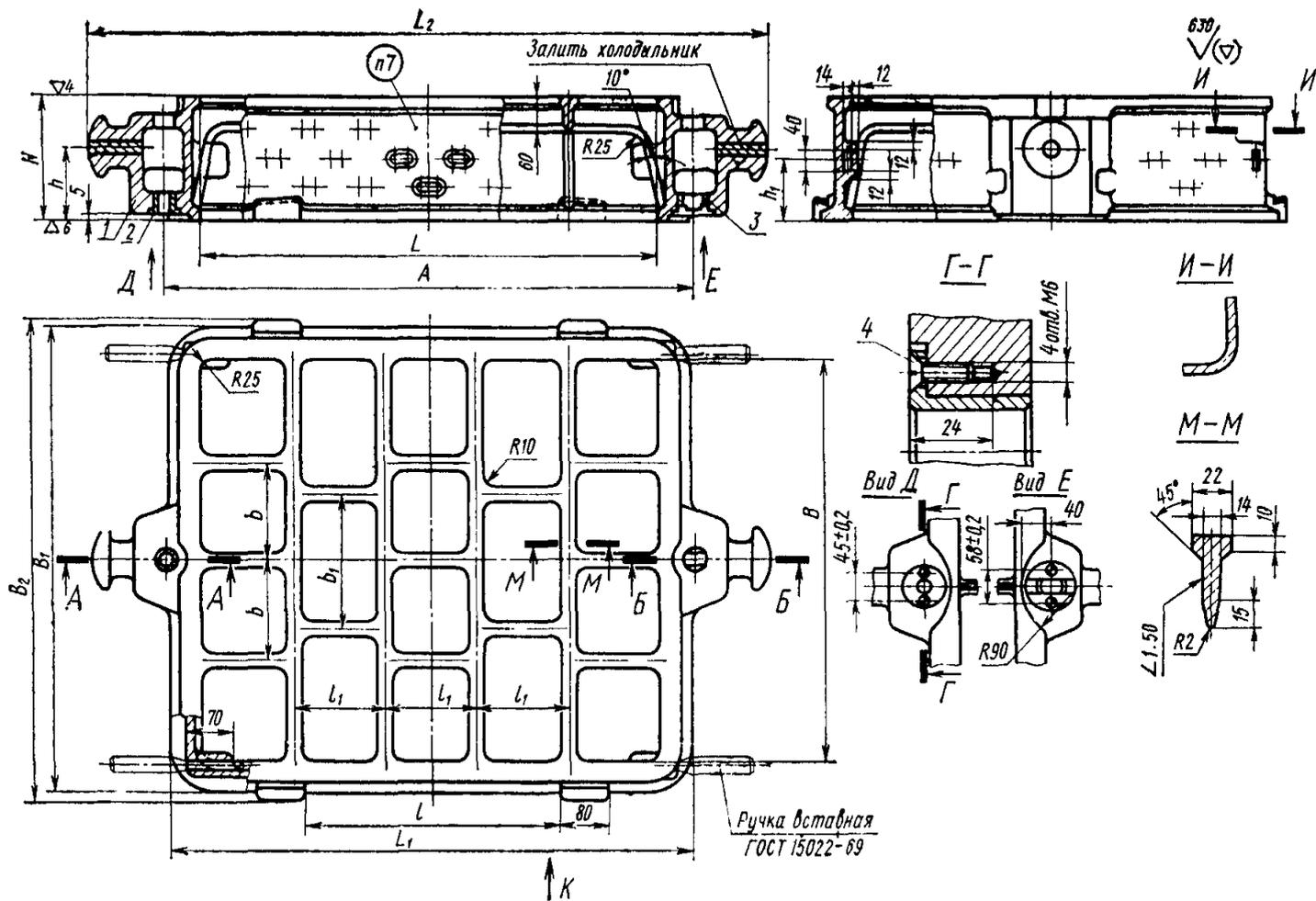
**Взамен
МН 3929—62**

**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 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. ±0,5)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	l ₁	b	b ₁	h	h ₁	Количество рядов вентиляционных от- верстий	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов																из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов
0264-0121			800	700	150	920	900	1160	800	820	450	160	175	230	80	70	2	39	27
0122					200										120	100			
0123			900	500	150	1020	1000	1260	600	620	550	180	125	160	80	70	2	37	26
0124				200	120										100	3			
0125			900	600	150	1020	1000	1260	700	720	550	180	250	200	80		70	2	39
0264-0126				200	120										100	3	46		

Пример условного обозначения опок $L=800$ мм, $B=700$ мм, $H=200$ мм из алюминиевого сплава:

Опока 0264-0122 Ал ГОСТ 15497—70

То же, из магниевого сплава:

Опока 0264-0122 Мл ГОСТ 15497—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 пластинок 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.
