



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

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

**ГОСТ
15499—70**

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

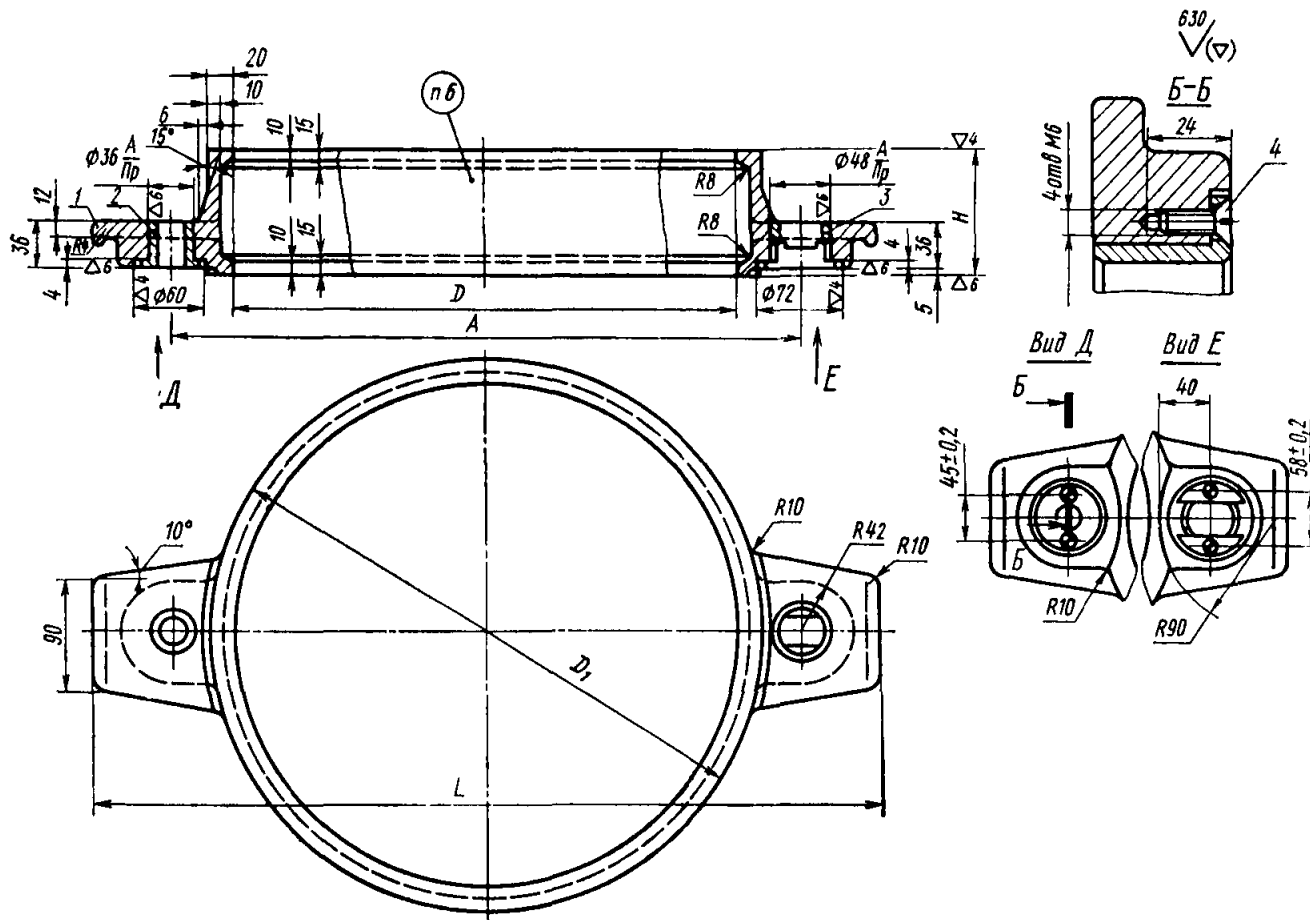
**Взамен
МН 3931—62**

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



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		D	H (пред. откл. ±1,0)	A (пред. откл. ±0,2)	D ₁	L	Масса опок, кг	
	из алюми- ниевых сплавов	из магниевых сплавов						из алюми- ниевых 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.