

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ СВАРНЫЕ ИЗ ЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 400 до 500 мм, ШИРИНОЙ от 300
до 500 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 250 мм**

Конструкция и размеры

Rectangular weld moulding boxes of cast steel elements having inside dimensions: length from 400 to 500 mm, width from 300 to 500 mm, height from 100 to 250 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
17128—71**

Взамен
МН 1271—60

с 1/1 1973 г.

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17/VIII 1971 г. № 1436 срок введения установлен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые прямоугольные сварные опоки из литых стальных элементов, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

Стандарт не распространяется на опоки, применяемые при формовке методом прессования под высоким удельным давлением.

2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. I.

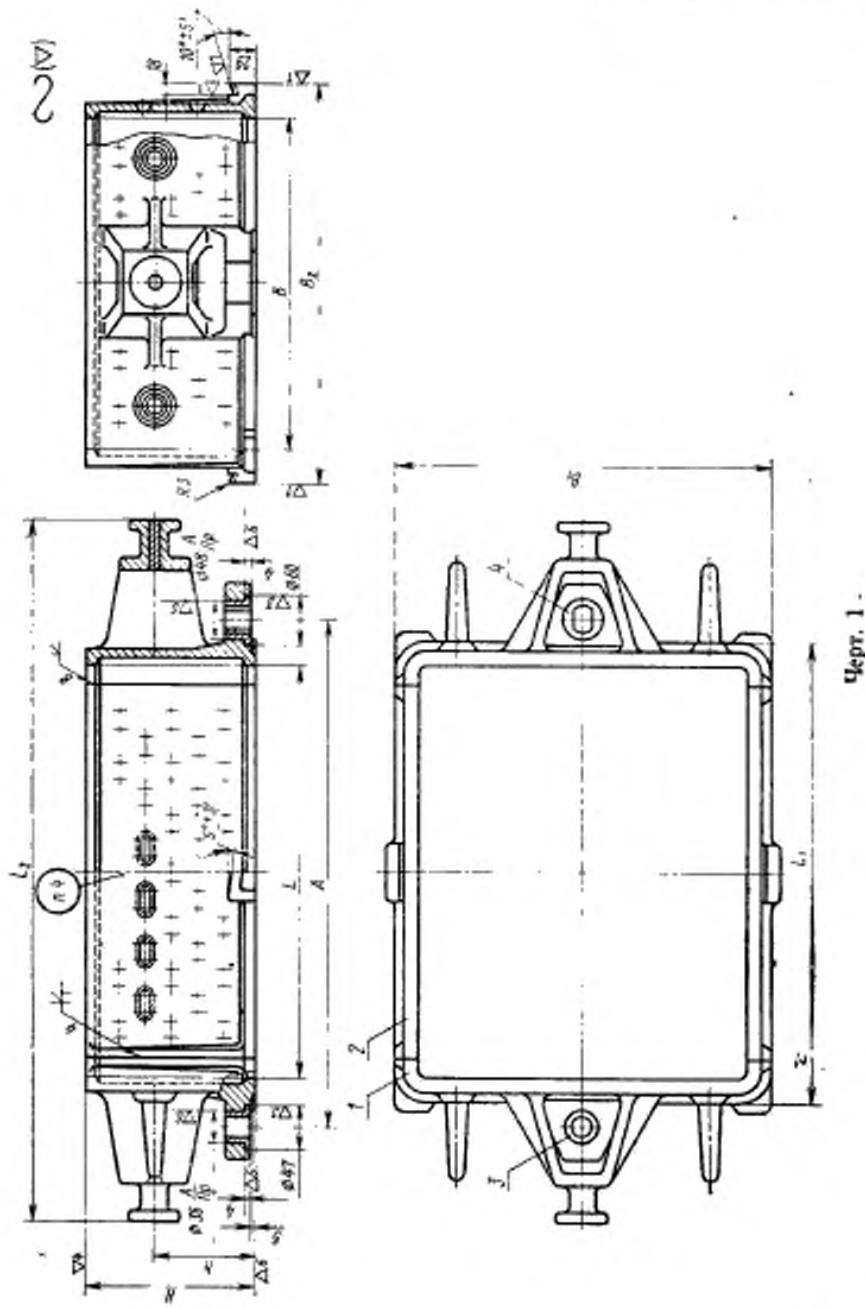


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение опоки	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (прав. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (прав. откл. $\pm 0,25$)	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>k</i>	Лег. 1. Стенка торцовка (2 шт.)		Лег. 2. Стенка боковая (2 шт.)		Обозначение деталей	
										Лег. 3. Втулка центриру- ющая по шлицам ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Лег. 4. Втулка направляю- щая по шлицам ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Лег. 3. Втулка центриру- ющая по шлицам ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Лег. 4. Втулка направляю- щая по шлицам ГОСТ 15019—69 (1 шт.)		
0265-0021			100	500	450	730	350	380	50	21,2	0265-0021/001	0265-0021/002			
0265-0022	400	300	150	—	—	—	—	—	90	24,4	0265-0022/001	0265-0022/002			
0265-0023		200	—	—	—	—	—	—	120	27,0	0265-0023/001	0265-0023/002			
0265-0024		100	—	—	—	—	—	—	50	23,0	0265-0024/001	0265-0024/002			
0265-0025	450	350	150	350	500	780	400	430	80	26,5	0265-0025/001	0265-0025/002			
0265-0026		200	—	—	—	—	—	—	120	30,1	0265-0026/001	0265-0026/002			
0265-0027		150	—	—	—	—	—	—	80	28,6	0265-0027/001	0265-0027/002			
0265-0028	400	200	—	—	—	—	450	480	120	33,2	0265-0028/001	0265-0028/002			
0265-0029	500	250	600	550	830	—	—	—	150	37,6	0265-0029/001	0265-0029/002			
0265-0030		150	—	—	—	—	—	—	80	31,0	0265-0030/001	0265-0030/002			
0265-0031	500	200	—	—	—	—	550	580	120	35,4	0265-0031/001	0265-0031/002			
0265-0032		250	—	—	—	—	—	—	150	39,8	0265-0032/001	0265-0032/002			

Пример условного обозначения опоки $L=500$ мм, $B=400$ мм, $H=200$ мм:
 Опока 0265-0028 ГОСТ 17128—71

3. По требованию заказчика допускается:

- а) применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019—69;
- б) не делать ручки и пластины под крепежные скобы.

4. Маркировать на обеих боковых стенках размеры опоки в свету и по высоте, обозначенны
и товарный знак предприятия-изготовителя.

5. Конструкция и размеры отливки торцовой стенки (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

3 Зак. 1674

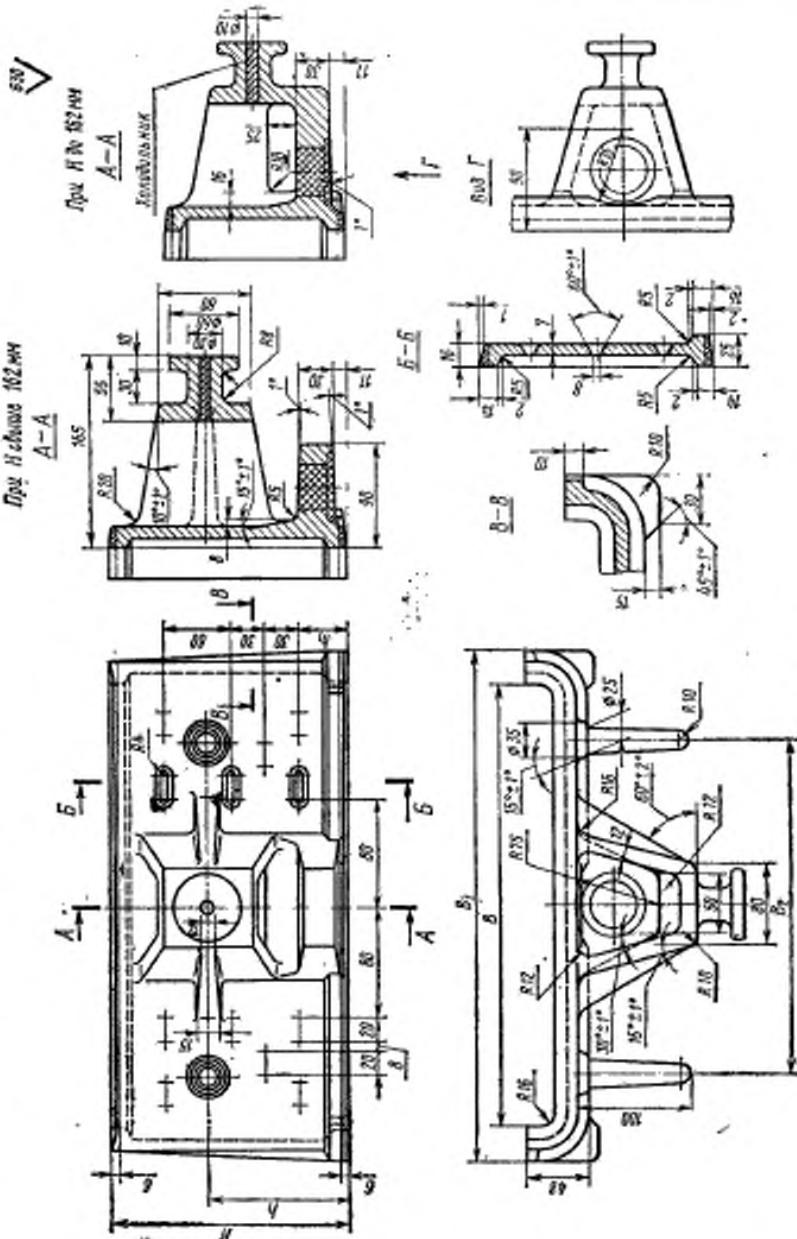


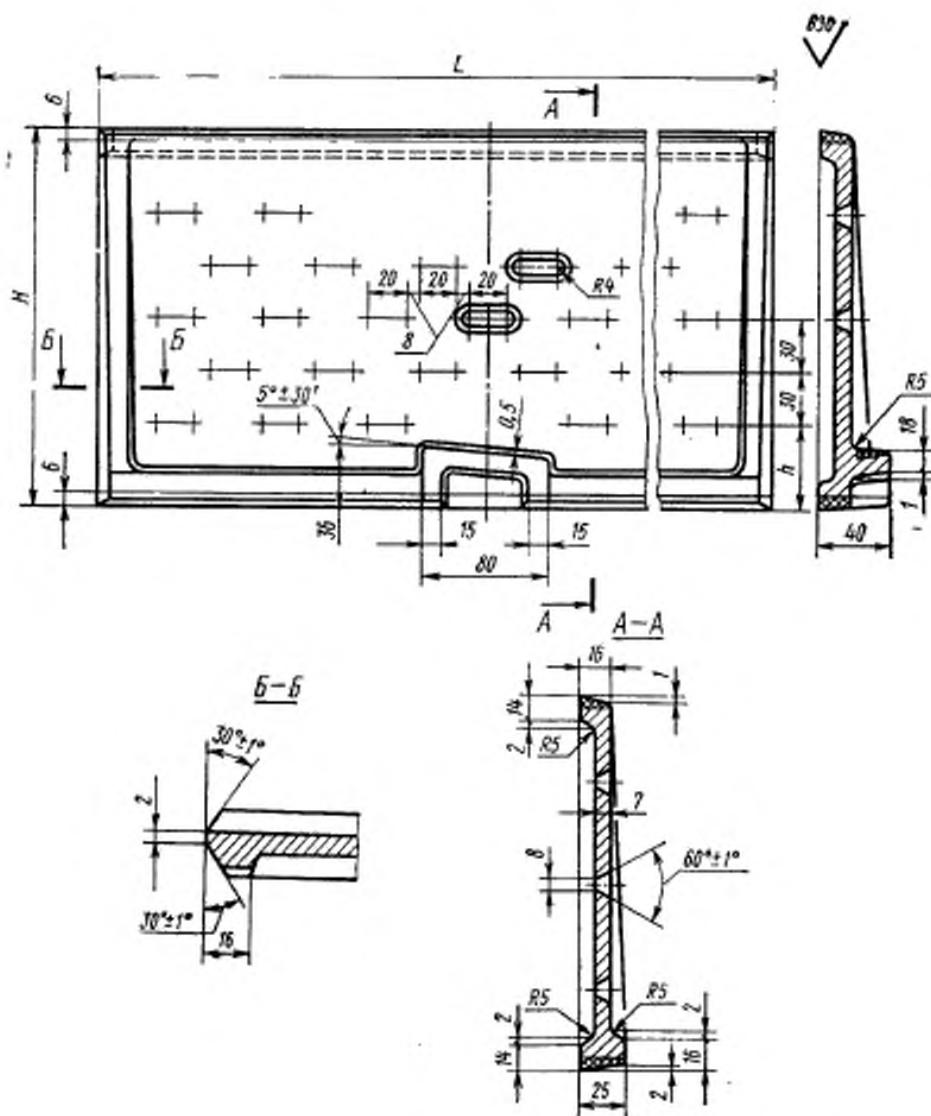
Таблица 2
Размеры в мм

Обозначение стенок	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>b</i>	<i>h₁</i>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0265-0021/001		112			56	41	2	8,4
0265-0022/001	300	162	350	240	86	36	4	9,2
0265-0023/001		212			126	46	5	10,0
0265-0024/001		112			56	41	2	9,2
0265-0025/001	350	162	400	270	86	36	4	10,1
0265-0026/001		212			126	46	5	11,0
0265-0027/001		162			86	36	4	10,8
0265-0028/001	400	212	450	300	126	46	5	12,0
0265-0029/001		262			156	41	7	13,1
0265-0030/001		162			86	36	4	12,0
0265-0031/001	500	212	550	350	126	46	5	13,2
0265-0032/001		262			156	41	7	14,4

Пример условного обозначения торцовой стенки
B=400 мм, *H*=212 мм:

Стенка 0265-0028/001 ГОСТ 17128—71

6. Конструкция и размеры отливки боковой стенки (деталь 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стенок	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0265-0021/002	350	112	41	2	3,4
0265-0022/002		162	36	4	4,2
0265-0023/002		212	46	5	4,9
0265-0024/002	400	112	41	2	3,7
0265-0025/002		162	36	4	4,6
0265-0026/002		212	46	5	5,5
0265-0027/002	450	162	36	4	5,2
0265-0028/002		212	46	5	6,2
0265-0029/002		262	41	7	7,3

Пример условного обозначения боковой стенки
L=450 мм, *H*=212 мм:

Стенка 0265-0028/002 ГОСТ 17128—71

7. Неуказанные радиусы торцовой и боковой стенок—3 мм.
8. Остальные технические требования к опокам—по ГОСТ 17132—71.

Изменение № 1 ГОСТ 17128—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 500 мм, высотой от 100 до 250 мм. Конструкция и размеры Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3650 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 2. Чертеж 1. Исключить обозначение: $\infty(\nabla)$; заменить обозначения:

$\nabla 1$ на \checkmark^{50} ; $\nabla 3$ на $\checkmark^{17,5}$; $\nabla 4$ на $\checkmark^{6,5}$; $\nabla 6$ на $\checkmark^{2,5}$; $\frac{A}{B_p}$ на $\frac{H7}{S6}$

 и V на C5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:

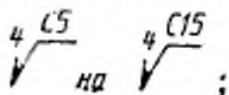
«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

(ИУС № 10 1980 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17128—71 Опоры листовые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 500 мм, высотой от 100 до 250 мм. Конструкция и размеры
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3718

Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.
Пункт 2. Чертеж I. Заменить обозначение сварного шва:



исключить обозначение сварного шва:



(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17128-71)

Пункт 6. Чертеж 3. Разрез Б-Б. Заменить значение: $30^\circ \pm 1^\circ$ на $45^\circ \pm 2^\circ$
(2 раза).

Пункт 8. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 2 1989 г.)