

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ СВАРНЫЕ ИЗ ЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ
ЭЛЕМЕНТОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:
ДЛИНОЙ от 600 до 900 мм, ШИРИНОЙ от 500
до 700 мм, ВЫСОТОЙ от 125 до 400 мм.

Конструкция и размеры

Rectangular weld moulding boxes of cast steel elements
having inside dimensions: length from 600 to 900 mm,
width from 500 to 700 mm, height from 125 to 400 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ
17129—71

Взамен
МН 1272—60

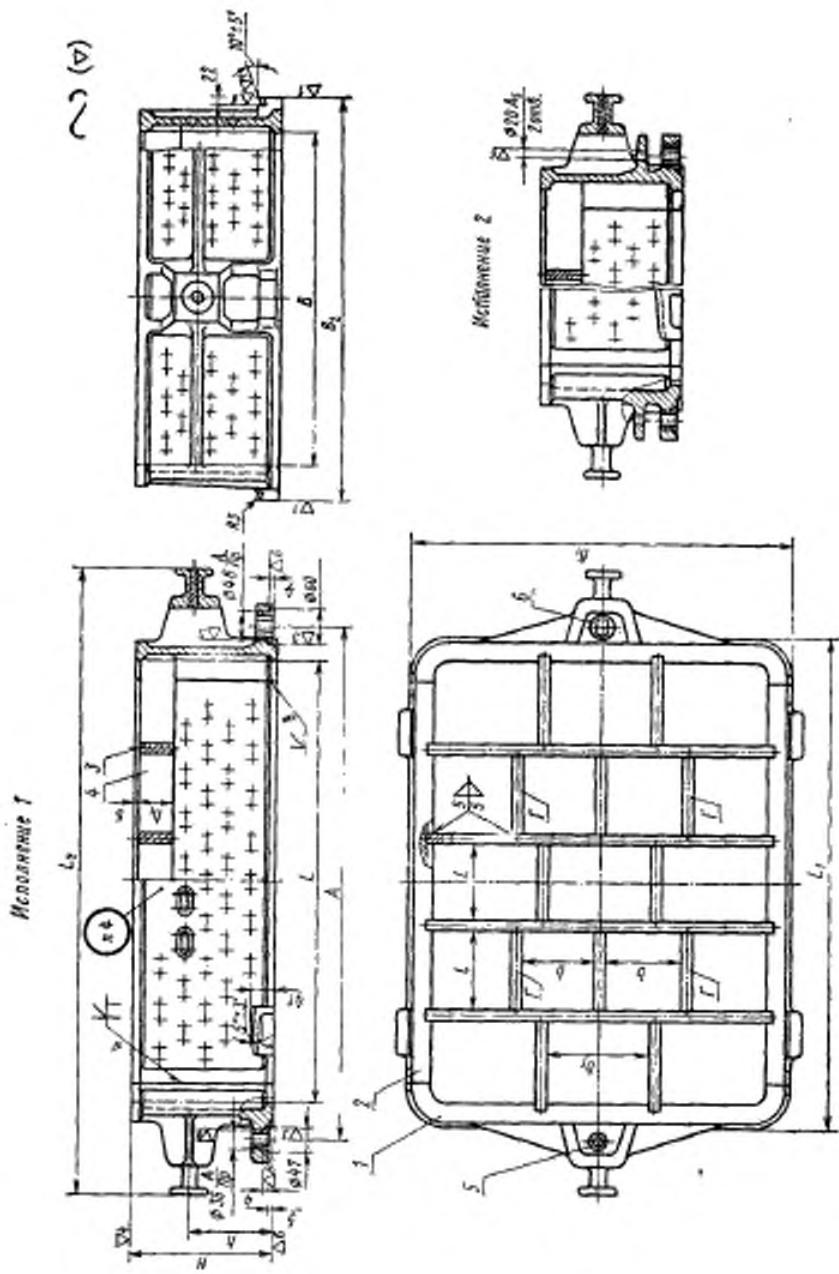
с 1/1 1973 г.

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. 1, 2.



Приимечание. В опоках $B = 500$ мм ребра крестовины (дег. 7) в местах T не делать.

Таблица 1

Обозначение образца испытания	Размеры в мм										Масса, кг						
	Применение- ность образ- ца испытания		L	B	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	t	b	b ₁	h	h ₁		
1	2	1	2	1	Номи- наль- ное значе- ние	Пре- дел откл. откл.											
0275-0001	0275-0002				125									70	50	52,0	
0275-0003	0275-0004				150									80	50	55,2	
0275-0005	0275-0006				600	500	200	700	680	900	580	620	1118	-170	120	65,0	
0275-0007	0275-0008				250									150	70	71,2	
0275-0009	0275-0010				300									180	100	83,2	
0275-0011	0275-0012				150									80	50	64,3	
0275-0013	0275-0014				200									120	70	77,0	
0275-0015	0275-0016				700	600	250	800	780	1020	680	720	1381	-200	150	70	84,3
0275-0017	0275-0018				300									180	100	99,2	
0275-0019	0275-0020				350									210	100	105,8	
0275-0021	0275-0022				400									240	120	119,2	
0275-0023	0275-0024				150									80	50	59,6	
0275-0025	0275-0026				200									120	70	71,3	
0275-0027	0275-0028				250	900	500	1120	1120	580	620	158	-170	130	100	78,7	
0275-0029	0275-0030				300									180	100	94,0	
0275-0031	0275-0032				350									210	120	100,8	
19	0275-0033	0275-0034			400									240	120	112,8	

Размеры в мм

Обозначение образцов испытаний	Помещение места опыта испытаний		L	B	H (раб. стка. ±1,5)	A		L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	l	b	b ₁	h	h ₁	Масса, кг
	1	2				Ном.н.	Прик. стка.										
0275-0035	0275-0036	—	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	67,5
0275-0037	0275-0038	—	200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	81,4
0275-0039	0275-0040	—	250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	89,2
0275-0041	0275-0042	—	300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	107,4
0275-0043	0275-0044	—	350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	112,2
0275-0045	0275-0046	—	400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	126,9
0275-0047	0275-0048	—	450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	132,0
0275-0049	0275-0050	—	500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	147,0
0275-0051	0275-0052	—	550	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	162,0
0275-0053	0275-0054	—	600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	177,0
0275-0055	0275-0056	—	650	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	192,0
0275-0057	0275-0058	—	700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	207,0
0275-0059	0275-0060	—	750	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	222,0
0275-0061	0275-0062	—	800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	237,0
0275-0063	0275-0064	—	850	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	252,0
0275-0065	0275-0066	—	900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	267,0
0275-0067	0275-0068	—	950	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	282,0
0275-0069	0275-0070	—	1000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	297,0

Таблица 2

Зак. №	Обозначение способа исполнения	Обозначение деталей				Лег. б. Втулка изготвляемая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
		1	2	1	2	
0275-0001	0275-0002	0275-0011/001	0275-0002/001	0275-0011/002	0275-0011/003	0275-0011/004
0275-0003	0275-0004	0275-0003/001	0275-0004/001	0275-0003/002	—	—
0275-0005	0275-0006	0275-0005/001	0275-0006/001	0275-0005/002	0275-0005/003	0275-0005/004
0275-0007	0275-0008	0275-0007/001	0275-0008/001	0275-0007/002	—	—
0275-0009	0275-0010	0275-0009/001	0275-0010/001	0275-0009/002	0275-0009/005	0275-0009/004
0275-0011	0275-0012	0275-0011/001	0275-0012/001	0275-0011/002	0275-0011/003	0275-0011/004
0275-0013	0275-0014	0275-0013/001	0275-0014/001	0275-0013/002	0275-0013/003	0275-0013/004
0275-0015	0275-0016	0275-0015/001	0275-0016/001	0275-0015/002	—	—
0275-0017	0275-0018	0275-0017/001	0275-0018/001	0275-0017/002	0275-0017/003	0291-1051
0275-0019	0275-0020	0275-0019/001	0275-0020/001	0275-0019/002	—	0291-1351
0275-0021	0275-0022	0275-0021/001	0275-0022/001	0275-0021/002	0275-0021/003	0275-0021/004
0275-0023	0275-0024	0275-0023/001	0275-0024/001	0275-0023/002	0275-0023/003	0275-0023/004
0275-0025	0275-0026	0275-0025/001	0275-0026/001	0275-0025/002	0275-0025/003	0275-0025/004
0275-0027	0275-0028	0275-0027/001	0275-0028/001	0275-0027/002	—	—
0275-0029	0275-0030	0275-0029/001	0275-0030/001	0275-0029/002	0275-0029/003	0275-0029/004
0275-0031	0275-0032	0275-0031/001	0275-0032/001	0275-0031/002	—	—
0275-0033	0275-0034	0275-0033/001	0275-0034/001	0275-0033/002	0275-0033/003	0275-0033/004
0275-0035	0275-0036	0275-0031/001	0275-0032/001	0275-0031/002	0275-0031/003	0275-0033/004

Обозначение деталей

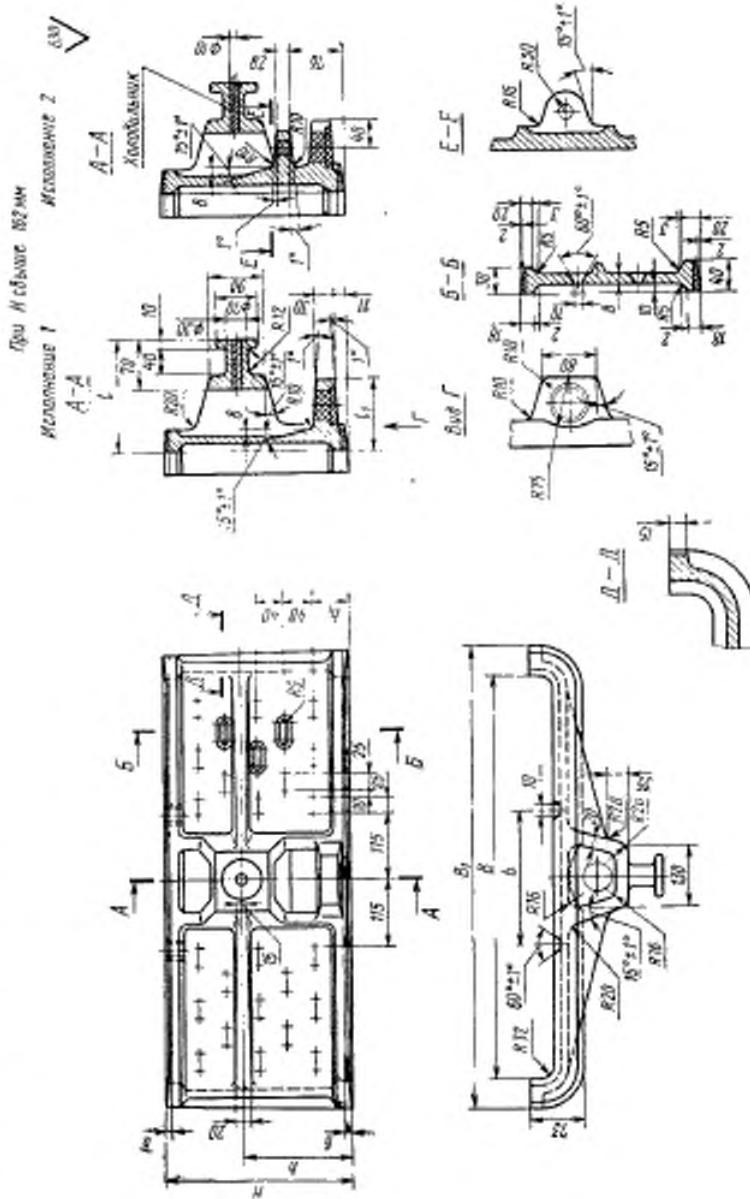
Обозначение опок исполнения		Дет. 1. Стенка торцевая (2 шт.) исполнение	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Ребро крестовина (4 шт.)	Дет. 4. Ребро крестовина (12 шт.)	Дет. 5. Втулка центрирующая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)	Дет. 6. Втулка направляющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
1	2	1	2	1	2	3	4
0275-0037	0275-0038	0275-0013/001	0275-0014/001	0275-0025/002	0275-0013/003	0275-0025/004	
0275-0039	0275-0040	0275-0015/001	0275-0016/001	0275-0027/002			
0275-0041	0275-0042	0275-0017/001	0275-0018/001	0275-0029/002	0275-0017/003	0275-0029/004	
0275-0043	0275-0044	0275-0019/001	0275-0020/001	0275-0031/002			
0275-0045	0275-0046	0275-0022/001	0275-0023/001	0275-0033/002	0275-0021/003	0275-0033/004	
0275-0047	0275-0048	0275-0018/001	0275-0047/001	0275-0028/002	0275-0047/003	0275-0028/004	
0275-0049	0275-0050	0275-0019/001	0275-0050/001	0275-0025/002	0275-0049/003	0275-0025/004	
0275-0051	0275-0052	0275-0031/001	0275-0032/001	0275-0027/002			
0275-0053	0275-0054	0275-0033/001	0275-0034/001	0275-0029/002	0275-0029/004		
0275-0055	0275-0056	0275-0035/001	0275-0036/001	0275-0031/002			
0275-0057	0275-0058	0275-0037/001	0275-0038/001	0275-0035/002	0275-0057/003	0275-0033/004	
0275-0059	0275-0060	0275-0041/001	0275-0042/001	0275-0039/002			
0275-0061	0275-0062	0275-0043/001	0275-0044/001	0275-0041/002	0275-0041/003	0275-0039/004	
0275-0063	0275-0064	0275-0045/001	0275-0046/001	0275-0040/002	0275-0040/003	0275-0039/004	
0275-0065	0275-0066	0275-0047/001	0275-0048/001	0275-0045/002	0275-0045/003	0275-0039/004	
0275-0067	0275-0068	0275-0049/001	0275-0050/001	0275-0047/002	0275-0047/003	0275-0039/004	
0275-0069	0275-0070	0275-0051/001	0275-0052/001	0275-0049/002	0275-0049/003	0275-0039/004	

* Для опок $B=500$ мм количество ребер крестовин — 8.
Пример условного обозначения опоки $L=800$ мм, $B=600$ мм, $H=250$ мм, исполнения 1:

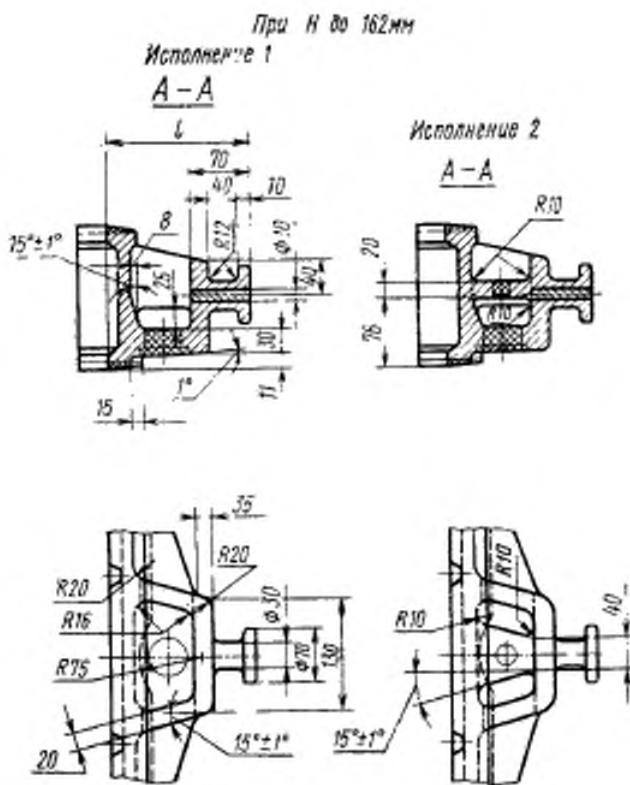
3. По требованию заказчика допускается применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019-69.
4. Маркировать на обеих боковых стенках размеры опоки в свету и по высоте, обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

5. Конструкция и размеры отливки торцовой стенки (деталь 1) должны соответствовать ука-
занным на черт. 2 и в табл. 3.

3. Конструкции и размеры \hat{a}^* занесены на черт. 2 и в табл. 3.



100



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 3

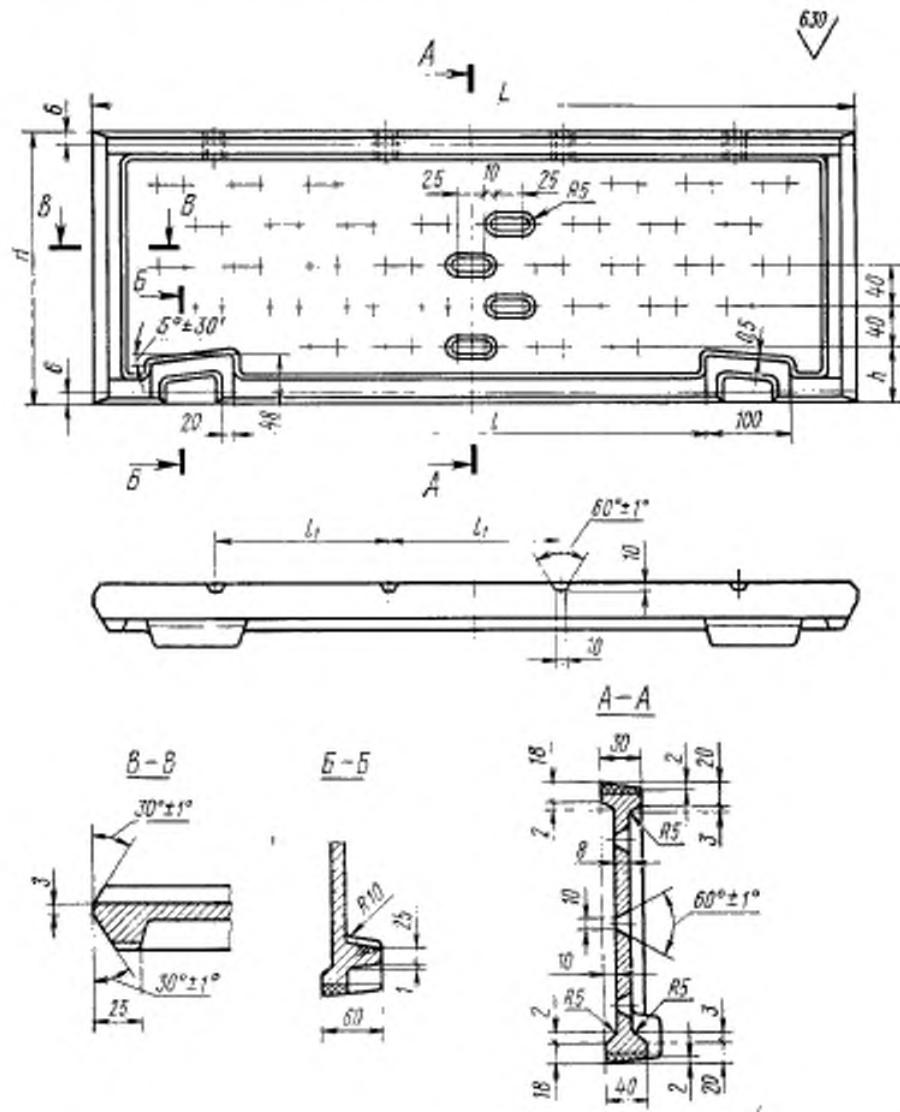
Размеры в мм

Обозначение паток исполнения		Размеры в мм						Количество рядов вокругшельников отверстий		Масса, кг
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B₁</i>	<i>h</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>h₁</i>	<i>n₁</i>	
0275-0001/001	0275-0002/001	137	—	—	—	—	—	76	48	2
0275-0003/001	0275-0004/001	162	—	—	—	—	—	86	41	3
0275-0005/001	0275-0006/001	212	—	—	—	—	—	126	46	4
0275-0007/001	0275-0008/001	580	178	150	90	—	—	156	51	5
0275-0009/001	0275-0010/001	312	—	—	—	—	—	186	56	6
0275-0031/001	0275-0032/001	302	—	—	—	—	—	216	41	8
0275-0033/001	0275-0034/001	412	—	—	—	—	—	246	46	9
0275-0011/001	0275-0012/001	162	—	—	—	—	—	86	41	3
0275-0013/001	0275-0014/001	212	—	—	—	—	—	126	46	4
0275-0015/001	0275-0016/001	262	680	208	—	—	—	156	51	5
0275-0017/001	0275-0018/001	312	—	—	—	—	—	186	56	6
0275-0019/001	0275-0020/001	362	—	—	—	—	—	216	41	8
0275-0021/001	0275-0022/001	412	—	—	—	—	—	246	46	9
0275-0047/001	0275-0048/001	162	—	—	—	—	—	86	41	3
0275-0049/001	0275-0050/001	212	—	—	—	—	—	126	46	4
0275-0051/001	0275-0052/001	262	780	238	—	—	—	156	51	5
0275-0053/001	0275-0054/001	700	312	—	—	—	—	186	56	6
0275-0055/001	0275-0056/001	362	—	—	—	—	—	216	41	8
0275-0057/001	0275-0058/001	412	—	—	—	—	—	246	46	9

Пример условного обозначения торцовой стяжки *B* = 600 мм, *H* = 262 мм, исполнения *I*:

Стяжка 0275-0015/001 ГОСТ 17129-71

6. Конструкция и размеры отливки боковой стенки (деталь 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Таблица 4
Размеры в мм

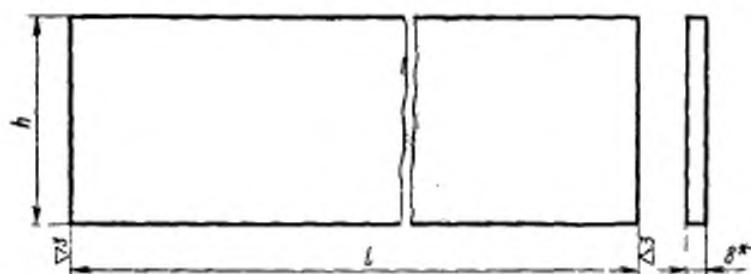
Обозначение стенок	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>h</i>	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0275-0001/002	530	137	280	126	48	2	8,8
0275-0003/002		162			41	3	9,5
0275-0005/002		212			46	4	11,0
0275-0007/002		262			51	5	12,4
0275-0009/002		312			56	6	13,9
0275-0011/002		162			41	3	11,2
0275-0013/002	630	212	355	146	46	4	12,9
0275-0015/002		262			51	5	14,7
0275-0017/002		312			56	6	16,2
0275-0019/002		362			41	8	17,6
0275-0021/002		412			46	9	19,2
0275-0023/002		162			41	3	12,7
0275-0025/002	730	212	430	166	46	4	14,7
0275-0027/002		262			51	5	16,7
0275-0029/002		312			56	6	18,7
0275-0031/002		362			41	8	20,2
0275-0033/002		412			46	9	22,4
0275-0039/002		162			41	3	14,5
0275-0061/002	830	212	530	~186	46	4	16,7
0275-0063/002		262			51	5	19,0
0275-0065/002		312			56	6	21,1
0275-0067/002		362			41	8	23,0
0275-0069/002		412			46	9	25,3

Пример условного обозначения боковой стенки
L=730 мм, *H*=262 мм:

Стенка 0275-0027/002 ГОСТ 17129-71

7. Конструкция и размеры ребра крестовины (деталь 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 5.

7 8 (▽)



* Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

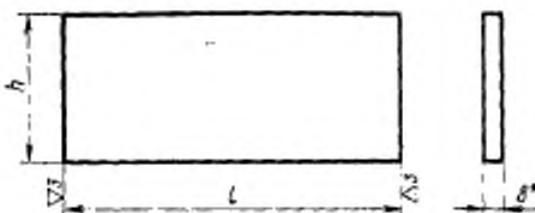
Обозначение ребер	<i>l</i>	<i>h</i>	Масса, кг
0275-0001/003	515	50	1,62
0275-0005/003		70	2,27
0275-0009/003		100	3,24
0275-0033/003		120	3,83
0275-0011/003	615	50	1,94
0275-0013/003		70	2,71
0275-0017/003		100	3,88
0275-0021/003		120	4,58
0275-0047/003	715	50	2,25
0275-0049/003		70	3,15
0275-0053/003		100	4,50
0275-0057/003		120	5,32

Пример условного обозначения ребра крестовины:
l=615 мм, *h*=100 мм:

Ребро 0275-0017/003 ГОСТ 17129-71

8. Конструкция и размеры ребра крестовины (деталь 4) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 6.

~ (▽)



* Размер для справок.

Черт. 5
Размеры в мм

Таблица 6

Обозначение ребер	l	h	Масса, кг
0275-0001/004	115	50	0,36
0275-0005/004		70	0,50
0275-0009/004		100	0,72
0275-0011/004		50	0,42
0275-0013/004	135	70	0,58
0275-0017/004		100	0,84
0275-0021/004		120	1,00
0275-0023/004		50	0,48
0275-0025/004	155	70	0,70
0275-0029/004		100	0,97
0275-0033/004		120	1,15
0275-0039/004		50	0,55
0275-0061/004	175	70	0,77
0275-0065/004		100	1,09
0275-0069/004		120	1,30

Пример условного обозначения ребра крестовины
l=155 мм, h=100 мм:

Ребро 0275-0029/004 ГОСТ 17129-71

9. Материал ребер крестовин:

Полоса 8×50—120 ГОСТ 103—57,
Ст.3 ГОСТ 535—58

10. Неуказанные радиусы торцовой и боковой стенок—3 мм.

11. Остальные технические требования к опокам—по ГОСТ 17132—71.

Изменение № 1 ГОСТ 17129-71 Опоки литьевые сварные из литьих стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 600 до 900 мм, шириной от 500 до 700 мм, высотой от 125 до 400 мм. Конструкция и размеры.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3650 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункты 2, 7 и 8. Чертежи 1, 4 и 5. Исключить обозначение: \leftrightarrow (V).

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначения: $\nabla 1$ на $\nabla 1$ ⁵⁰, $\nabla 3$ на $\nabla 3$ ^{16,5}

(Продолжение см. стр. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17129-71)

▽4 на $\nabla^{6,7}$; ▽6 на $\nabla^{7,8}$; $\frac{A}{H_P}$ на $\frac{H7}{S6}$; A_8 на $H12$; \square и V на €5;

$\frac{5}{5}$ \Rightarrow на Т3 \square 5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:

«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

Пункт 9. Заменить ссылки: ГОСТ 103—57 на ГОСТ 103—76, ГОСТ 535—58 на ГОСТ 535—79.

(ИУС № 10 1980 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17129-71 Опоки литьевые сварные из листовых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 600 до 900 мм, шириной от 500 до 700 мм, высотой от 125 до 400 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3719

Дата введения 01.05.89

Под изменившимся стандартом проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:

 на 

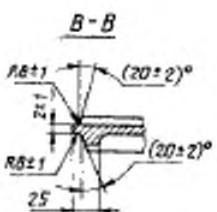
исключить обозначение сварного шва:



Пункт 6. Чертеж 3. Разрез В-В заменить новым:

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17129-71)



Пункт 9. Заменить ссылку: ГОСТ 535-79 на ГОСТ 535-88.
Пункт 11. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 2 1989 г.)