

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ СВАРНЫЕ ИЗ ЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ  
ЭЛЕМЕНТОВ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ РАЗМЕРАМИ В СВЕТУ:  
ДЛИНОЙ от 1000 до 1200 мм, ШИРИНОЙ 700, 800 мм,  
ВЫСОТОЙ 450, 500 мм

ГОСТ  
17131—71

## Конструкция и размеры

Rectangular weld moulding boxes of cast steel elements having inside dimensions: length from 1000 to 1200 mm, width 700; 800 mm, height 450; 500 mm.

Construction and dimensions

Взамен  
МН 1273—60  
в части опок Н  
свыше 400 мм

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

с 1/1 1973 г.

## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на литейные прямоугольные сварные опоки из литых стальных элементов, предназначенные для изготовления песчаных литейных 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.

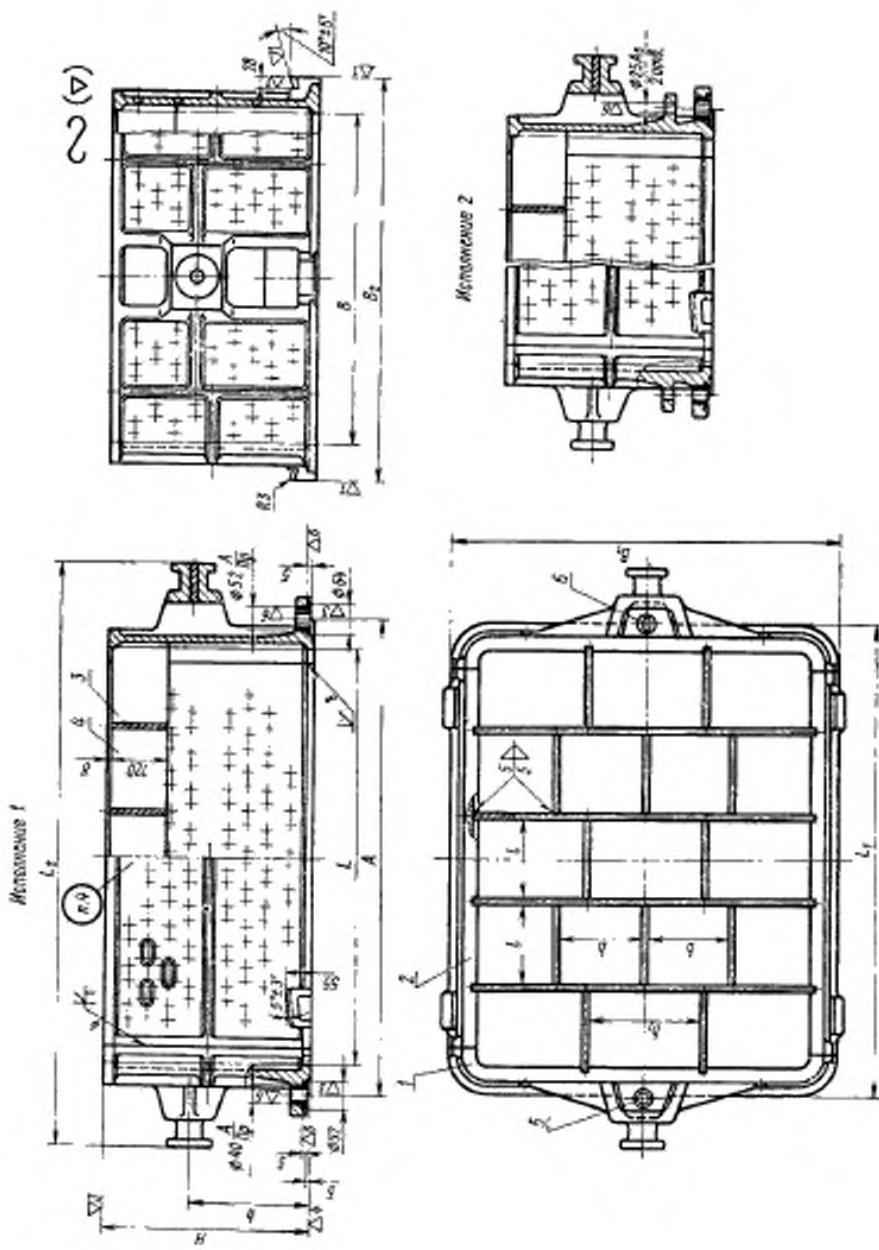


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение описания использования	Приме- нение исполнения		L	B	H (пра- виль- ная отка, $\pm 0,5$ )	A (пра- виль- ная отка, $\pm 0,5$ )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	l	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h	Масса, кг	
	1	2															
0275-0141	0275-0142				450											270	230,7
0275-0143	0275-0144				700											300	244,0
0275-0145	0275-0146				1000											270	237,4
0275-0147	0275-0148					500										300	255,6
0275-0149	0275-0150						450									270	248,5
0275-0151	0275-0152							800								300	267,3
0275-0153	0275-0154								500							270	258,8
0275-0155	0275-0156									450						300	281,6
											500						

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		Обозначение деталей			
1	2	Дет. 1. Стена торцевая (2 шт.) исполнения	Дет. 2. Стена боковая (2 шт.)	Дет. 3. Ребро крестовина (4 шт.)	Дет. 4. Ребро крестовина (12 шт.)
0275-0141	0275-0142	0275-0141/001	0275-0142/001	0275-0141/002	0275-0141/003
0275-0143	0275-0144	0275-0143/001	0275-0144/001	0275-0143/002	0275-0144/004
0275-0145	0275-0146	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0145/002	0275-0146/004
0275-0147	0275-0148	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0147/002	0275-0148/004
0275-0149	0275-0150	0275-0149/001	0275-0150/001	0275-0149/002	0275-0149/004
0275-0151	0275-0152	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0151/002	0275-0145/003
0275-0153	0275-0154	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0153/002	0275-0153/004
0275-0155	0275-0156	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0155/002	0275-0155/004

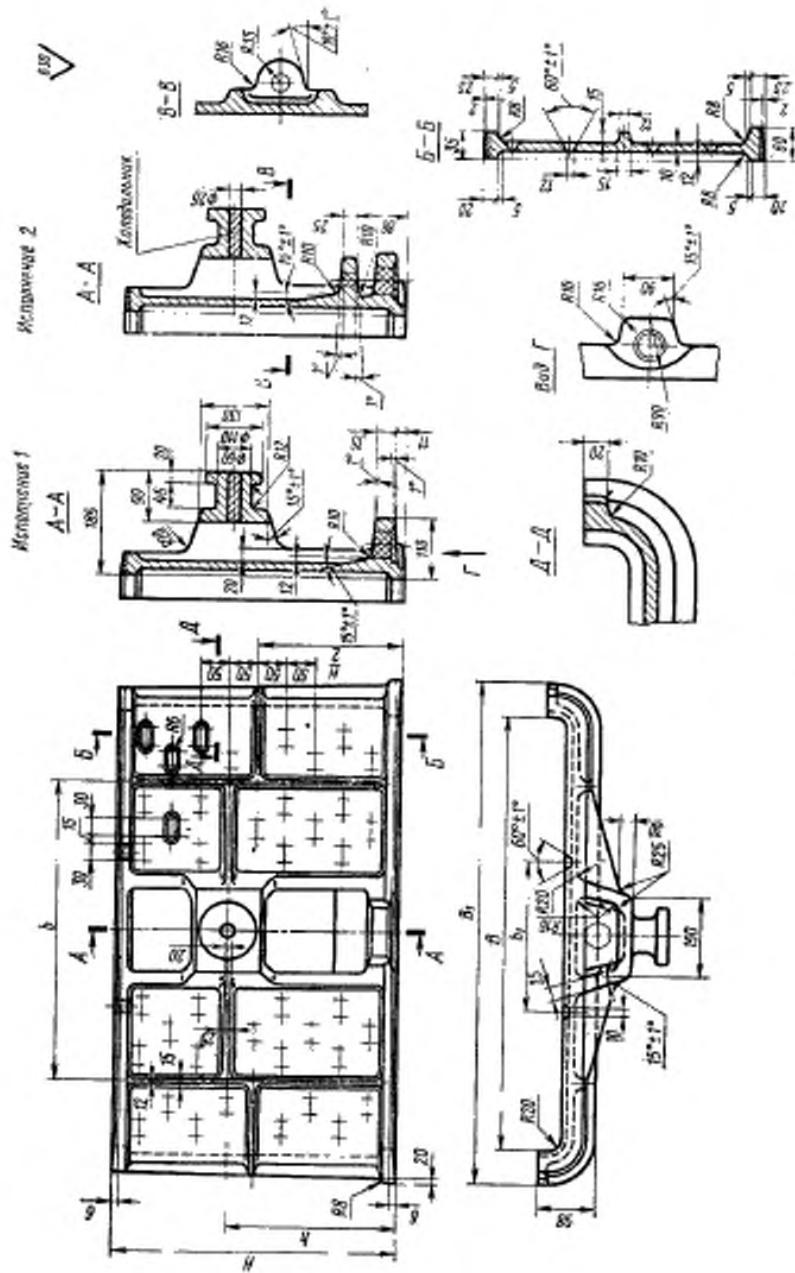
Пример условного обозначения опоки  $L=1000$  мм,  $B=800$  мм,  $H=500$  мм, исполнения 1:

## Опока 0275-0147 ГОСТ 17134-71

3. По требованию заказчика допускается применять направляющую втулку 0290-1253 по ГОСТ 15019—69.

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

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



Sept. 24

Таблица 3

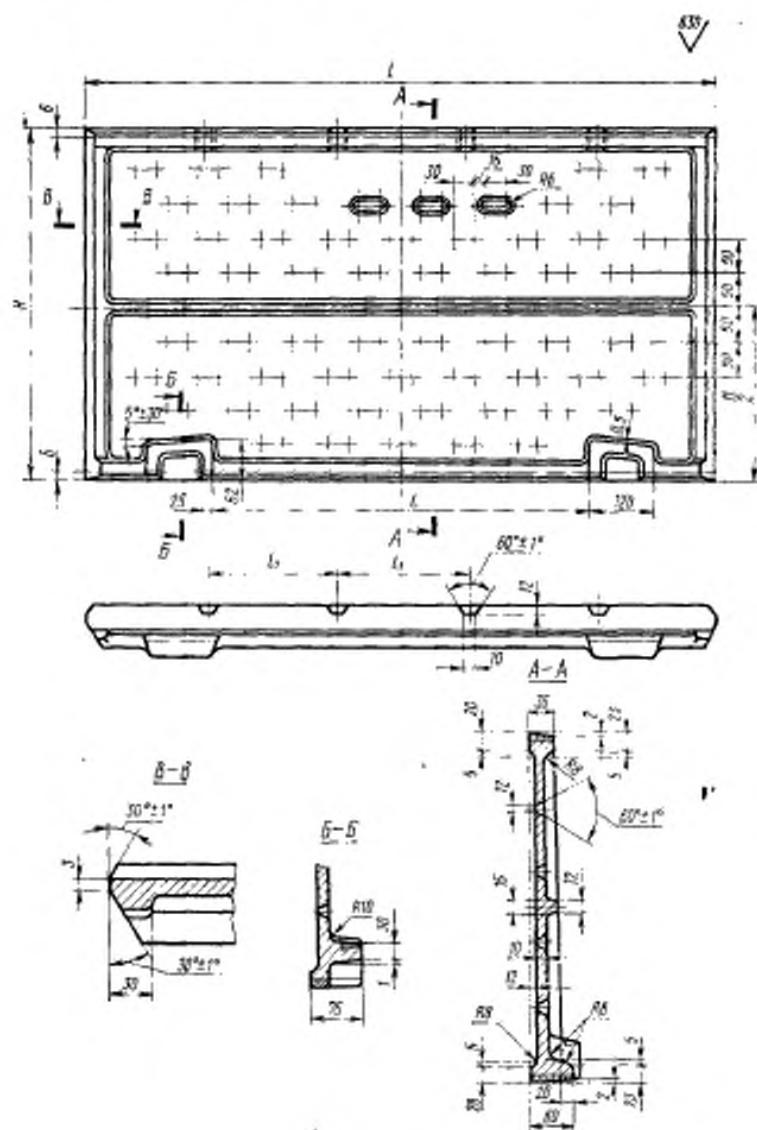
Размеры в мм

Обозначение сток исполнения		<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	Масса, кг
<i>I</i>	<i>II</i>							
0275-0141/001	0275-0142/001		462				276	57,0
		700	—	820	450	243	—	—
0275-0143/001	0275-0144/001		512				306	60,0
0275-0145/001	0275-0146/001		462				276	59,4
		800	—	920	500	278	—	—
0275-0147/001	0275-0148/001		512				306	64,8

Пример условного обозначения торцовой стенки *B*=800 мм, *H*=512 мм, исполнения *I*:

Стенка 0275-0147/001 ГОСТ 17131-71

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

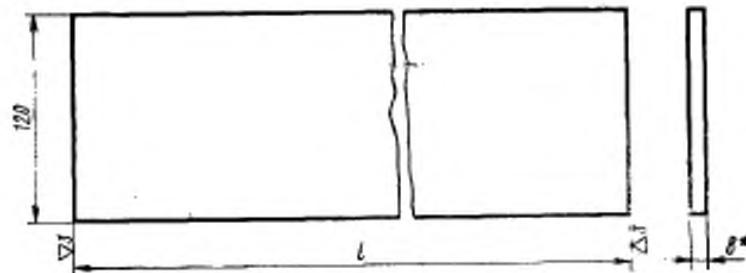
Обозначение стенок	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	Масса, кг
0275-0141/002	920	462	520	206	45,5
0275-0143/002		512			49,2
0275-0149/002		462			50,5
0275-0151/002		512			54,5
0275-0153/002	1120	462	720	246	55,0
0275-0155/002		512			59,5

Пример условного обозначения боковой стенки  
 $L=920$  мм,  $H=512$  мм:

Стенка 0275-0143/002 ГОСТ 17131-71

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

$\infty (\nabla)$



\* Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 5

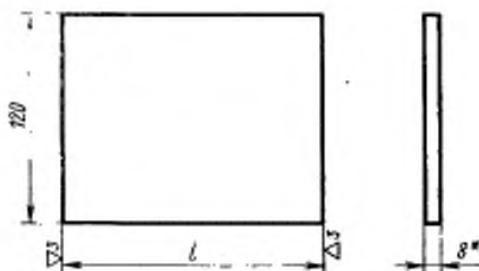
Обозначение ребер	<i>t</i>	Масса, кг
0275-0141/003	718	5,35
0275-0145/003	818	6,01

Пример условного обозначения ребра крестовины  
 $t=718$  мм:

Ребро 0275-0141/003 ГОСТ 17131-71

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

∞ (▽)



\* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

Обозначение ребер	<i>t</i>	Масса, кг
0275-0141/004	195	1,45
0275-0149/004	215	1,60
0275-0153/004	235	1,75

Пример условного обозначения ребра крестовины  
*t*=215 мм:

Ребро 0275-0149/004 ГОСТ 17131-71

9. Материал ребер крестовин:

Полоса 8×120 ГОСТ 103-57  
Ст. 3 ГОСТ 535-58

10. Неуказанные радиусы торцовой и боковой стенок — 5 мм.

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

Изменение № 1 ГОСТ 17131—71 Опоки литьевые сварные из листовых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 1000 до 1200 мм, шириной 700, 800 мм, высотой 450, 500 мм. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3651 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункты 2, 7 и 8. Чертежи 1, 4 и 5. Исключить обозначение:  $\infty$  ( $\nabla$ ).

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначения:  $\nabla 1$  на  $\checkmark^{50}$ ;  $\nabla 3$  на  $\checkmark^{12,5}$ ;

$\nabla 4$  на  $\checkmark^{14,5}$ ;  $\nabla 6$  на  $\checkmark^{25}$ ;  $\frac{A}{H_p}$  на  $\frac{H7}{S6}$ ;  $A_5$  на  $H12$ ;  $K$  и  $V$  на  $C5$ ;

(Продолжение см. стр. 124)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17131-71.)*

$\frac{5}{5} \rightarrow$  на Т3 А 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 17131-71 Опоки литьевые сварные из листовых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 1000 до 1200 мм, шириной 700, 600 мм, высотой 450, 500 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3720

Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

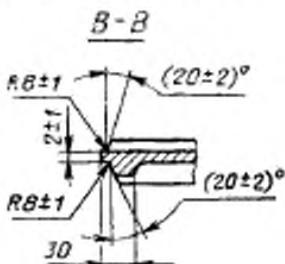
Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:

$\checkmark$  4  $C5$   
на  $\checkmark$  4  $C16$

исключить обозначение сварного шва:

8  $C5$

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



(Продолжение см. с. 184)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17131-71)*

Пункт 9. Заменить ссылку: ГОСТ 535-79 на ГОСТ 535-88.

Пункт 11. Заменить слово: «требования» на «условия».

*(ИУС № 2 1989 г.)*