

17127-

-17132

со всеми
установленными

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

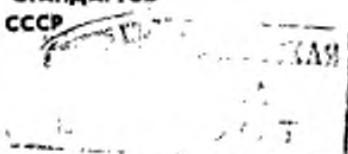
ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ СВАРНЫЕ ИЗ ЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

ГОСТ 17127-71—ГОСТ 17132-71

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва



РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Зам. директора Герасимов Н. Н.
Зав. сектором Юнин Л. С.

ВНЕСЕНЫ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Зам. директора Герасимов Н. Н.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.
Ст. инженер Цаплина О. П.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования кузнечно-прессового, металлургического и литьевого оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Зав. отделом Несторов М. А.
Зав. сектором Юнин Л. С.

УТВЕРЖДЕНЫ Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 4 июня 1971 г. [протокол № 85]

Председательствующий на отраслевой научно-технической комиссии
Бергман В. П.
Члены комиссии: Златкович Л. А., Климов Г. Н., Баюмов Н. Н., Лесников М. В., Доляков В. Г.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 августа 1971 г. № 1436

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 17127—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм, высотой от 75 до 200 мм. Конструкция и размеры	3
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	10
ГОСТ 17129—71 Опоки литьевые 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	17
ГОСТ 17130—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 900 до 1200 мм, шириной 700, 800 мм, высотой от 150 до 400 мм. Конструкция и размеры	30
ГОСТ 17131—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 1000 до 1200 мм, шириной 700, 800 мм, высотой 450, 500 мм. Конструкция и размеры	44
ГОСТ 17132—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов. Технические требования	53

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 400 мм, ВЫСОТОЙ от 75 до 200 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 400 mm, height from 75 to 200 mm.
Construction and dimensions

**ГОСТ
17127—71**

Взамен
МН 1270—60

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

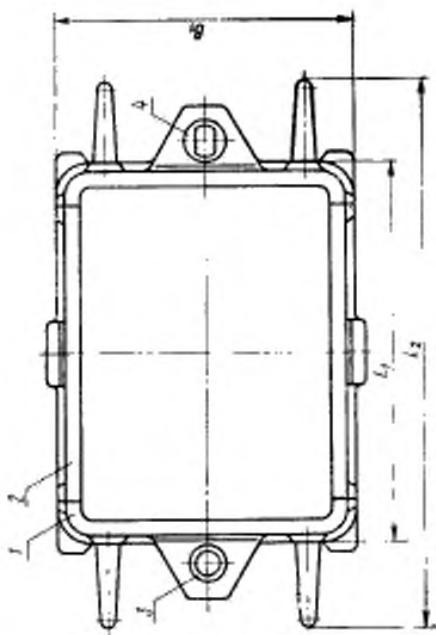
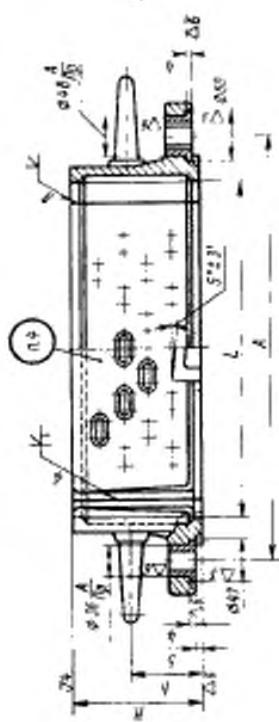
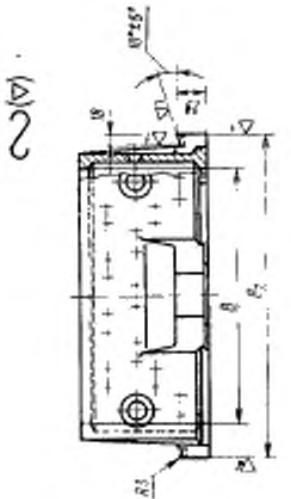
с 1/1 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на 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. I и в табл. I.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение штук	Линейные размеры	Обозначение деталей													
		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,2$)	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>h</i>	Масса, кг	Дет. 1. Стенка торовиц (2 шт.)	Дет. 2. Стенка опоковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка стяживаю- щая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направля- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
0265-0001				75						—	13,2	0265-0001/001	0265-0001/002		
0265-0002				100						—	14,8	0265-0002/001	0265-0002/002		
0265-0003		400	300	125	500	450	642	350	390	63	16,6	0265-0003/001	0265-0003/002		
0265-0004				150						75	18,4	0265-0004/001	0265-0004/002		
0265-0005				200						120	21,4	0265-0005/001	0265-0005/002		
0265-0006				75						—	14,0	0265-0006/001	0265-0006/002		
0265-0007				100						—	16,0	0265-0007/001	0265-0007/002		
0265-0008		450	350	125	550	500	692	400	430	63	18,1	0265-0008/001	0265-0008/002		
0265-0009				150						75	20,0	0265-0009/001	0265-0009/002		
0265-0010				200						120	23,6	0265-0010/001	0265-0010/002		
0265-0011				100						—	17,7	0265-0011/001	0265-0011/002		
0265-0012		500	400	125	600	550	742	450	480	63	19,8	0265-0012/001	0265-0012/002		
0265-0013				150						75	21,8	0265-0013/001	0265-0013/002		

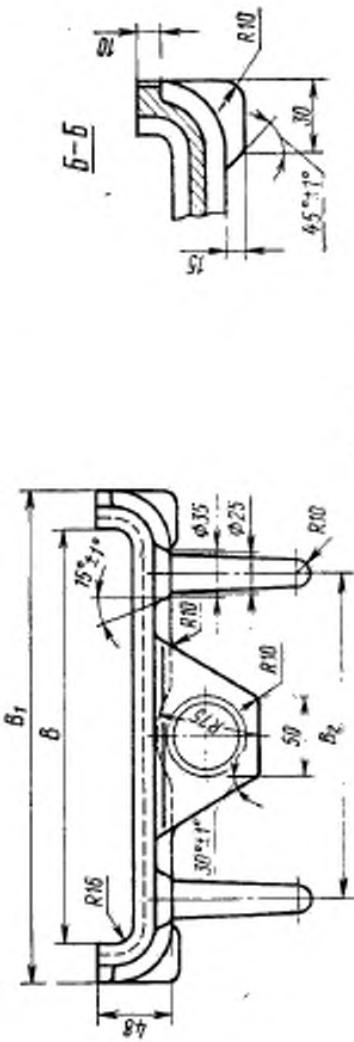
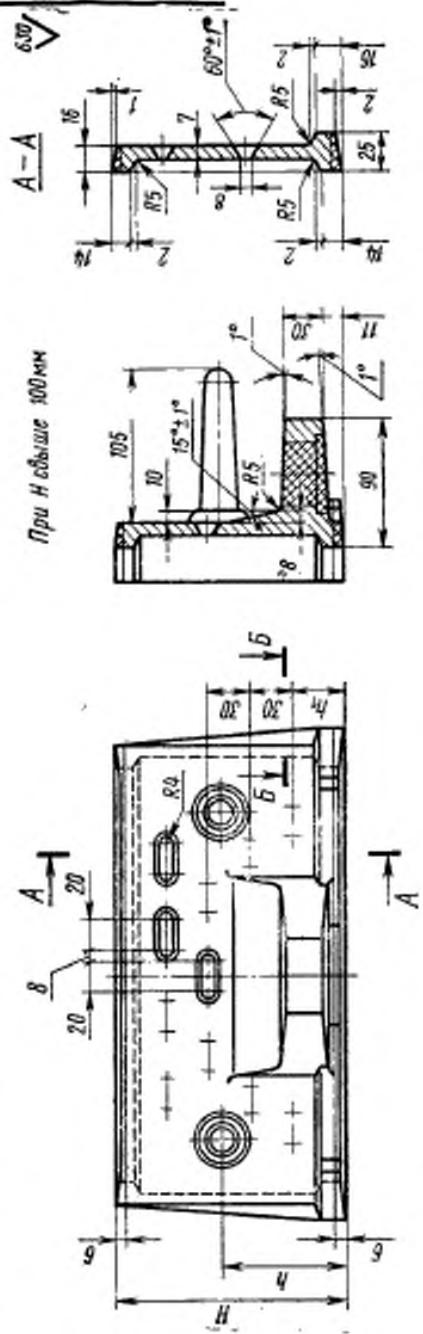
При мер ус ловного обозначения опоки *L*=400 мм, *H*=150 мм:
Опока 0265-0004 ГОСТ 17127-71

3. По требованию заказчика допускается:

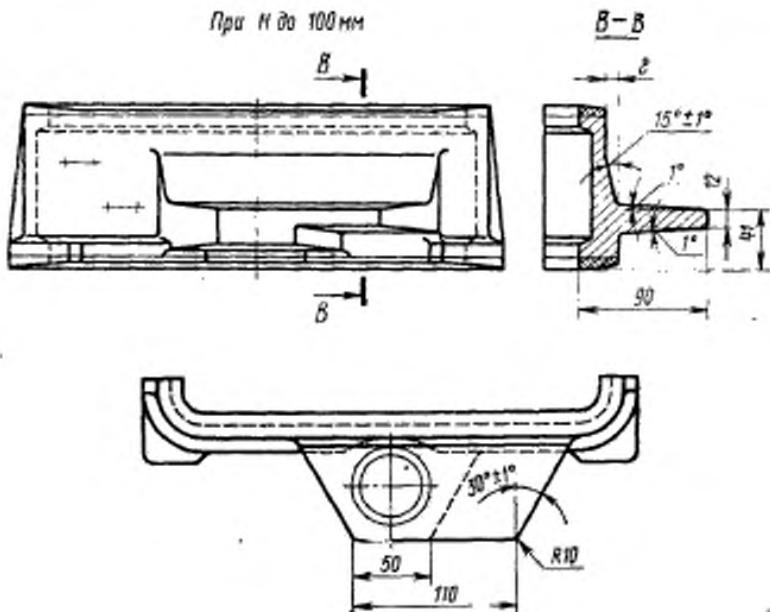
- а) применять направляющую втулку по ГОСТ 15019-69;
б) не делать пластики под крепежные скобы.

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 указанным на черт. 2 и в табл. 2.



WepT. 2



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

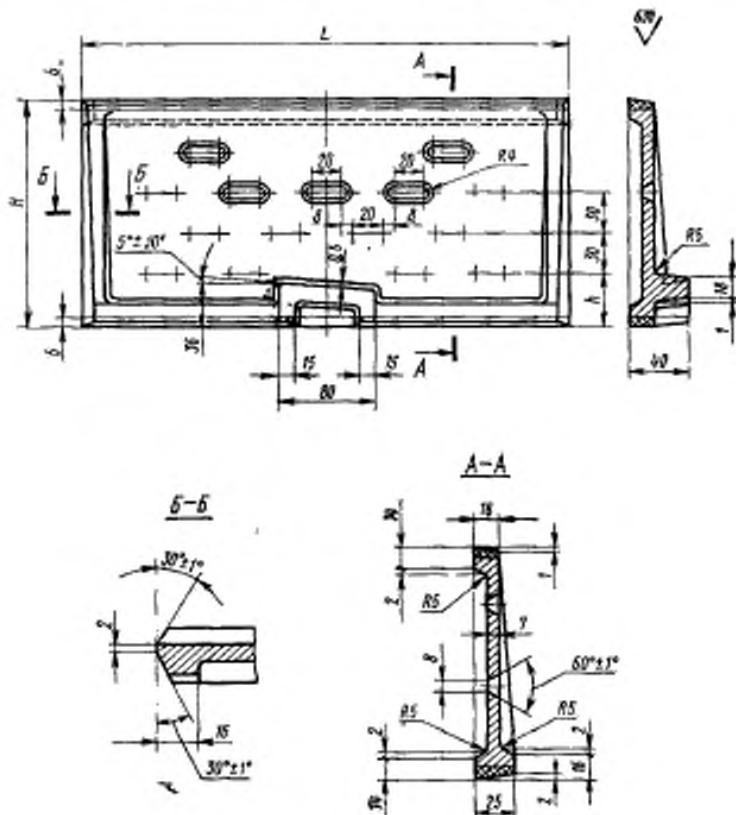
Таблица 2

Обозначение стенок	B	H	B_1	B_2	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0265-0001/001	300	87	350	240	69	38	2	5,0
0265-0002/001		112						5,5
0265-0003/001		137						5,9
0265-0004/001		162						6,4
0265-0005/001		212						7,1
0265-0006/001	350	87	400	270	69	38	2	5,3
0265-0007/001		112						5,9
0265-0008/001		137						6,4
0265-0009/001		162						6,8
0265-0010/001		212						7,7
0265-0011/001	400	112	450	300	69	38	2	6,3
0265-0012/001		137						7,0
0265-0013/001		162						7,5

Пример условного обозначения торцовой стенки
 $B=300$ мм, $H=162$ мм:

Стенка 0265-0004/001 ГОСТ 17127—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
0265-0001/002	350	75	28	2	2,8
0265-0002/002		112	41		3,3
0265-0003/002		137	38		3,7
0265-0004/002		162	36		4,2
0265-0005/002		212	46		5,0
0265-0006/002	400	75	28	2	3,2
0265-0007/002		112	41		3,7
0265-0008/002		137	38		4,2
0265-0009/002		162	36		4,6
0265-0010/002		212	46		5,4
0265-0011/002	450	112	41	2	4,2
0265-0012/002		137	38	3	4,6
0265-0013/002		162	36	4	5,2

Пример условного обозначения боковой стенки
L=350 мм, *H*=162 мм:

Стенка 0265-0004/002 ГОСТ 17127—71

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

Изменение № 1 ГОСТ 17127—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм, высотой от 75 до 200 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: со(√); заменить обозначения:

▽1 на \checkmark^{50} ; ▽3 на $\checkmark^{12,5}$; ▽4 на $\checkmark^{6,7}$; ▽6 на \checkmark^{25} ; $\frac{A}{Pr}$ на

$\frac{H7}{S6}$; K и V на C5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:
«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—60».

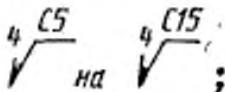
(ИУС № 10 1980 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17127—71 Овоки литьевые сварные из литьих стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 400 мм, высотой от 75 до 200 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 1. Заменить обозначение сварного шва:



исключать обозначение сварного шва:

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17127-71)

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.)