

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

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 dimansions

ГОСТ

17131—71

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

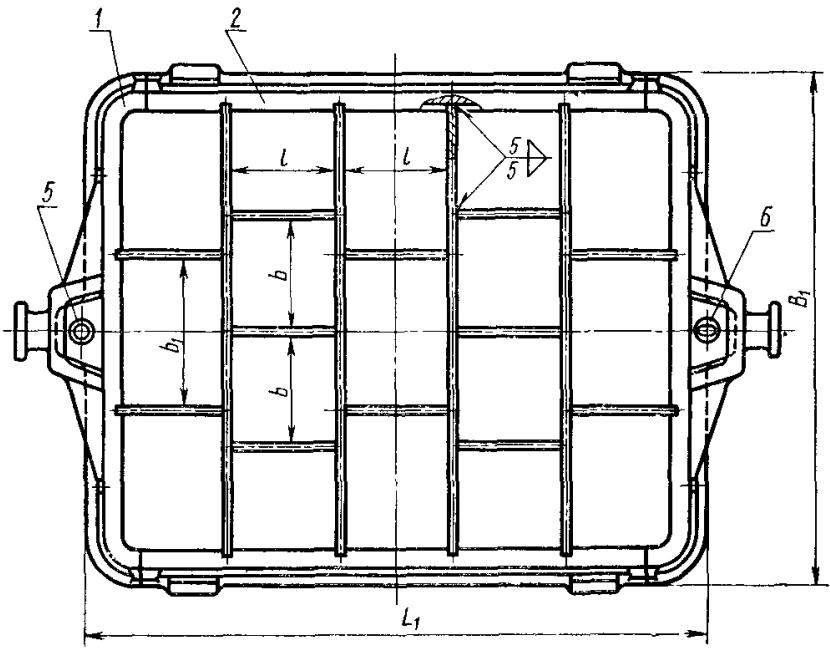
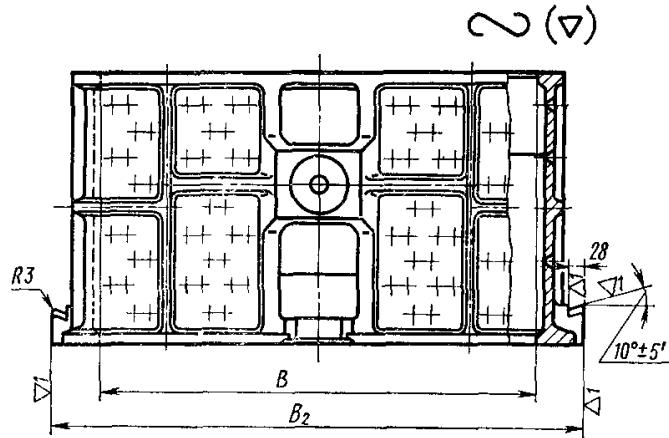
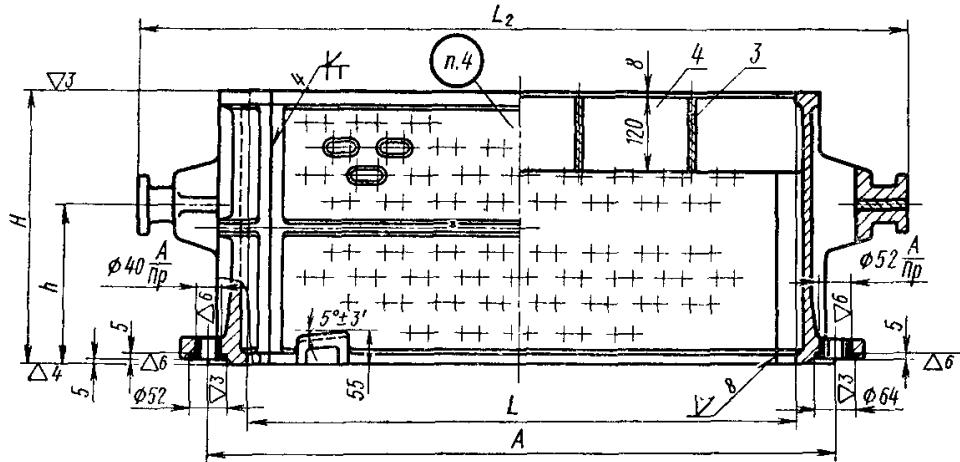
1. Настоящий стандарт распространяется на литьевые прямоугольные сварные опоки из литых стальных элементов, предназначенные для изготовления песчаных литьевых форм при машинной и ручной формовке.

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

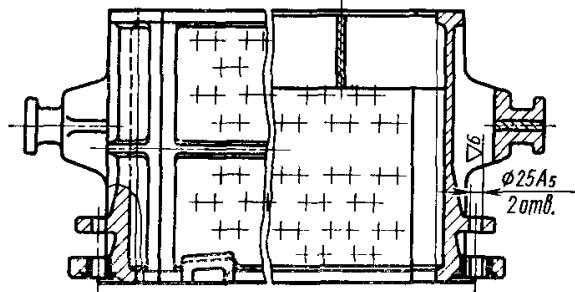
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

ГОСТ 17131—71 Стр. 2

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

46

Обозначение опок исполнения		Применяе- мость опок исполнения		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (пред. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (пред. откл. $\pm 0,5$)	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>t</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	Масса, кг
<i>I</i>	<i>2</i>	<i>I</i>	<i>2</i>													
0275-0141	0275-0142					450									270	230,7
					700											
0275-0143	0275-0144					500									300	244,0
				1000				1120	1120	1370				198		
0275-0145	0275-0146					450									270	237,4
0275-0147	0275-0148					500									300	255,6
0275-0149	0275-0150					450									270	248,5
					1100	800		1220	1220	1470	920	950		218	200	270
0275-0151	0275-0152					500									300	267,3
0275-0153	0275-0154					450									270	258,8
				1200				1320	1320	1570				238		
0275-0155	0275-0156					500									300	281,6

Таблица 2

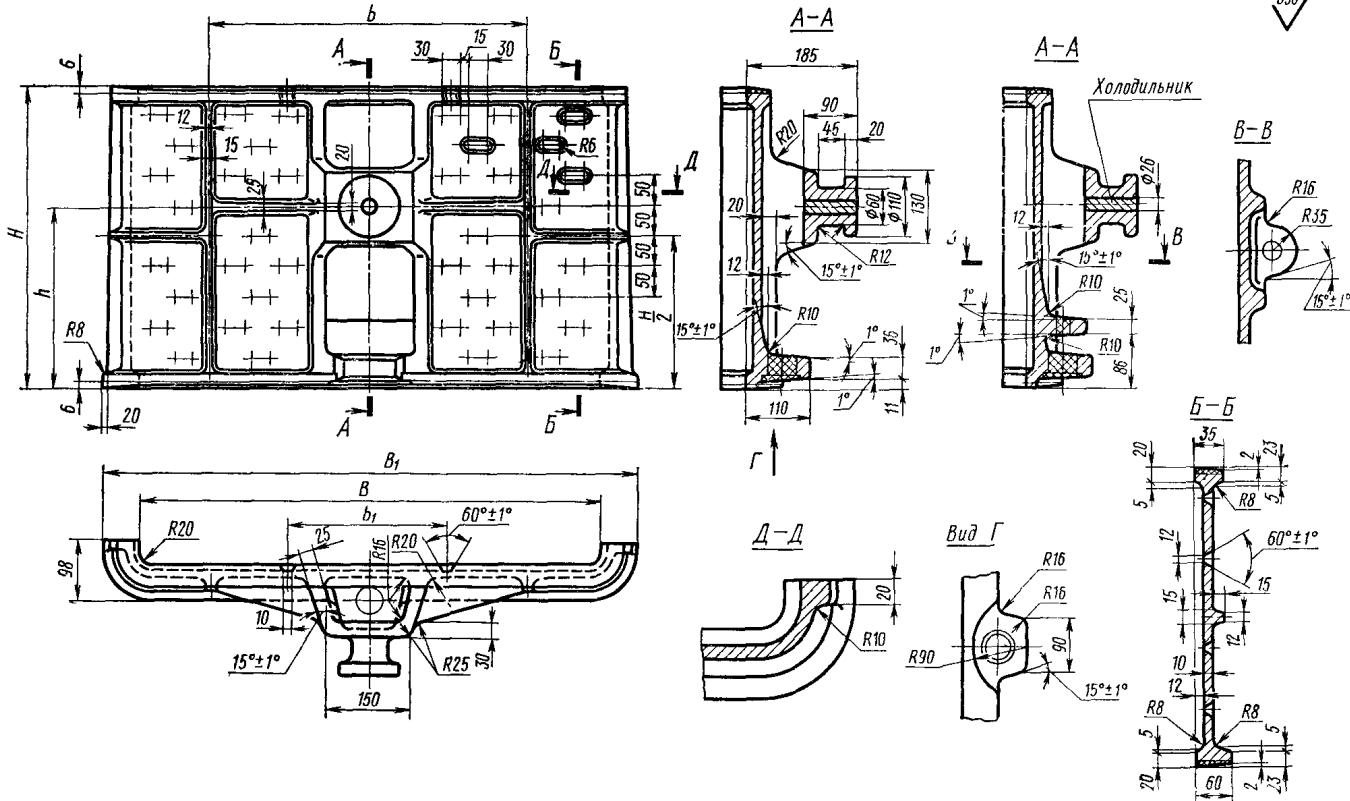
Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		Обозначение деталей						
		Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.) исполнения		Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Ребро крестовины (4 шт.)	Дет. 4. Ребро крестовины (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					
0275-0141	0275-0142	0275-0141/001	0275-0142/001	0275-0141/002	0275-0141/003	0275-0141/004	0290-1053	0290-1353
0275-0143	0275-0144	0275-0143/001	0275-0144/001	0275-0143/002				
0275-0145	0275-0146	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0141/002				
0275-0147	0275-0148	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0143/002				
0275-0149	0275-0150	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0149/002				
0275-0151	0275-0152	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0151/002				
0275-0153	0275-0154	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0153/002				
0275-0155	0275-0156	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0155/002				

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

Опока 0275-0147 ГОСТ 17131-71

3. По требованию заказчика допускается применять направляющую втулку 0290-1253 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 указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

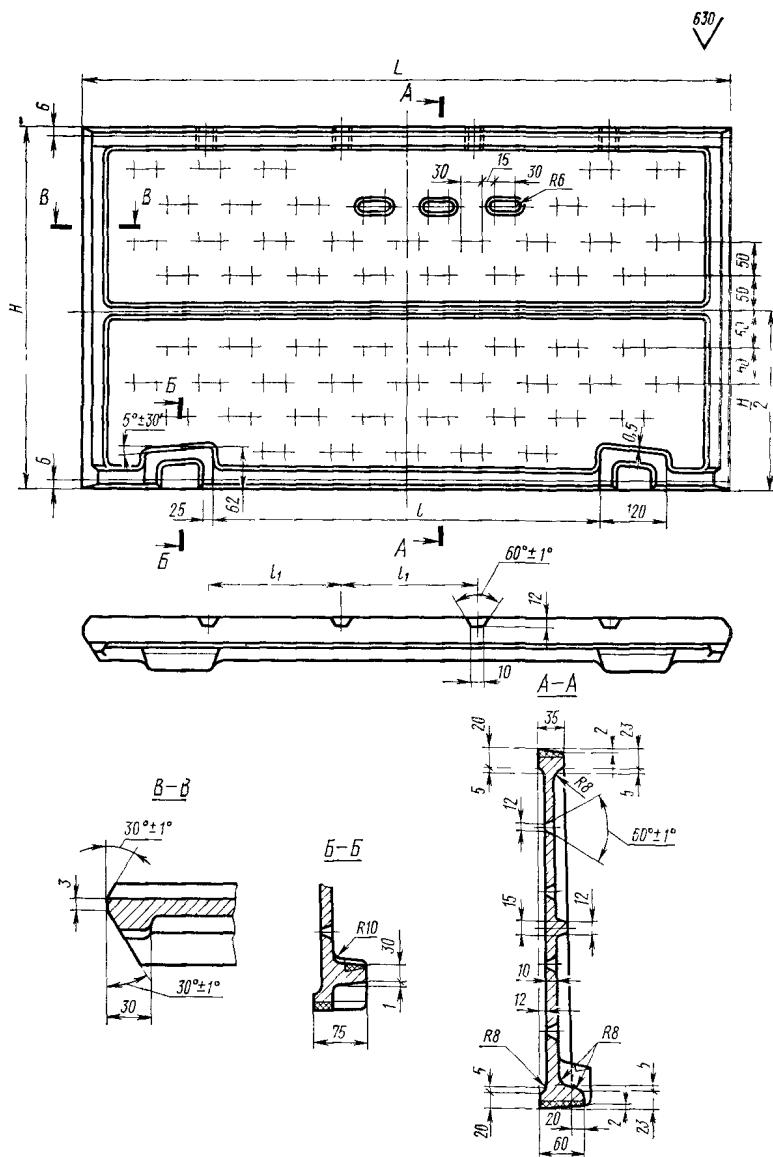
Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B₁</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	Масса, кг
<i>I</i>	<i>2</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

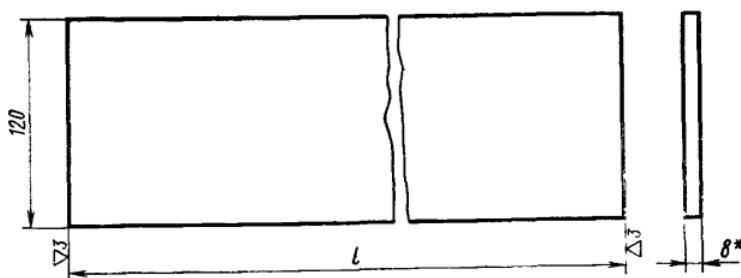
Обозначение стенок	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	Масса, кг
0275-0141/002	920	462	520	206	45,5
0275-0143/002		512			49,2
0275-0149/002		462			50,5
0275-0151/002		512			54,5
0275-0153/002		462			55,0
0275-0155/002	1120	512	720	246	59,5

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.

∞ (▽)



* Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 5

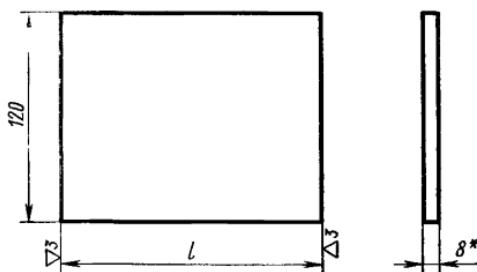
Обозначение ребер	<i>l</i>	Масса, кг
0275-0141/003	718	5,35
0275-0145/003	818	6,01

Пример условного обозначения ребра крестовины
l=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.

Схема (▽)



* 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 $\frac{8 \times 120 \text{ ГОСТ } 103-57}{\text{Ст. } 3 \text{ ГОСТ } 535-58}$

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 литых 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: ω (∇).

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначения: $\nabla 1$ на \checkmark^{50} ; $\nabla 3$ на $\checkmark^{10,5}$;

$\nabla 4$ на $\checkmark^{5,5}$ $\nabla 6$ на $\checkmark^{2,5}$; $\frac{A}{\bar{N}p}$ 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 1 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.)

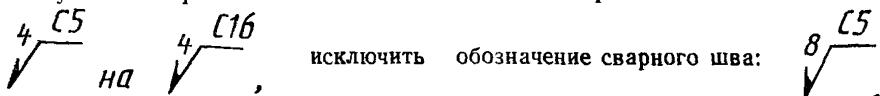
Изменение № 2 ГОСТ 17131—71 Опоки литьевые сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 1000 до 1200 мм, шириной 700, 800 мм, высотой 450, 500 мм. Конструкция и размеры

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

Дата введения 01.05.89

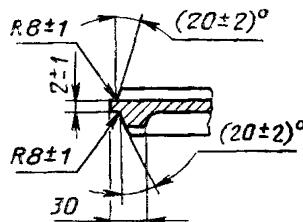
Под наименованием стандарта приставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:



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

B - B



(Продолжение см. с. 134)

(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.)