

**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**

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

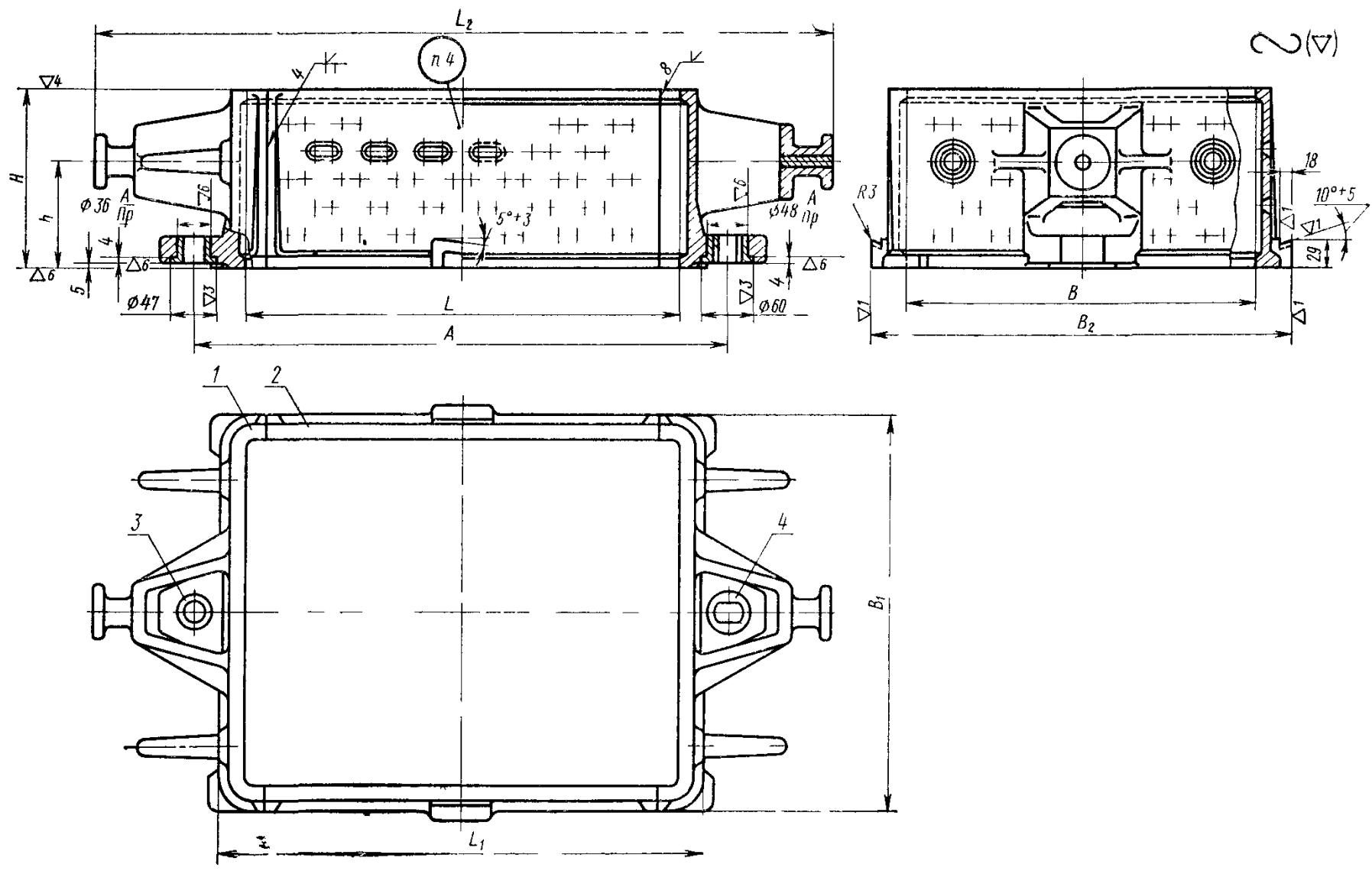
**с 1/1 1973 г.**

**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.



Черт 1

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	h	Масса, кг	Обозначение деталей				
												Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка центрирую- щая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направляю- щая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	
0265-0021				100						50	21,2	0265-0021/001	0265-0021/002			
0265-0022		400	300	150	500	450	730	350	380	80	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	550	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	0265-0027/002			
0265-0031		500		200				550	580	120	35,4	0265-0031/001	0265-0028/002			
0265-0032				250						150	39,8	0265-0032/001	0265-0029/002			

Пример условного обозначения опоки  $L=500$  мм,  $B=400$  мм,  $H=200$  мм:

Опока 0265-0028 ГОСТ 17128-71

3. По требованию заказчика допускается:

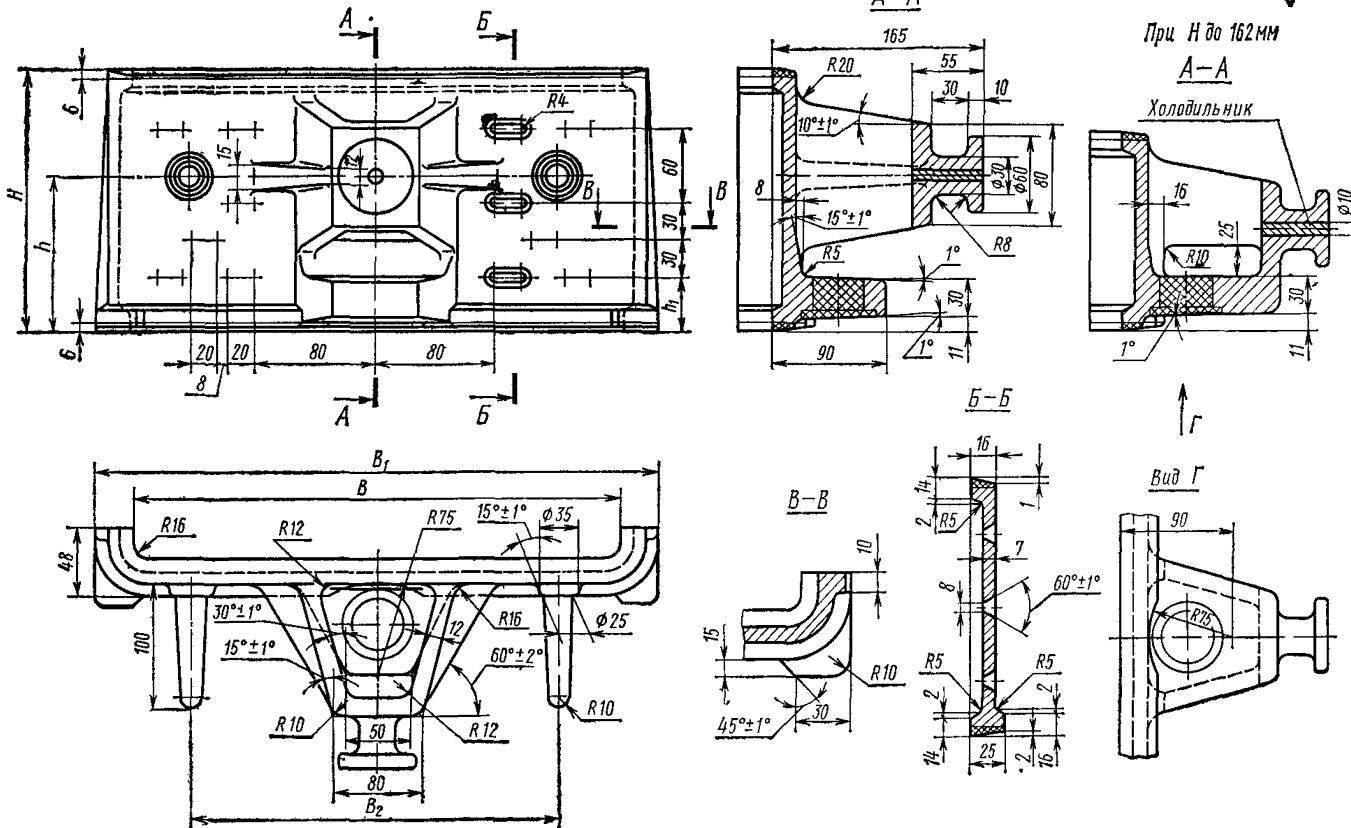
- a) применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019—69;
- б) не делать ручки и платики под крепежные скобы.

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.

۳۵

Зак 1671



## Черт. 2

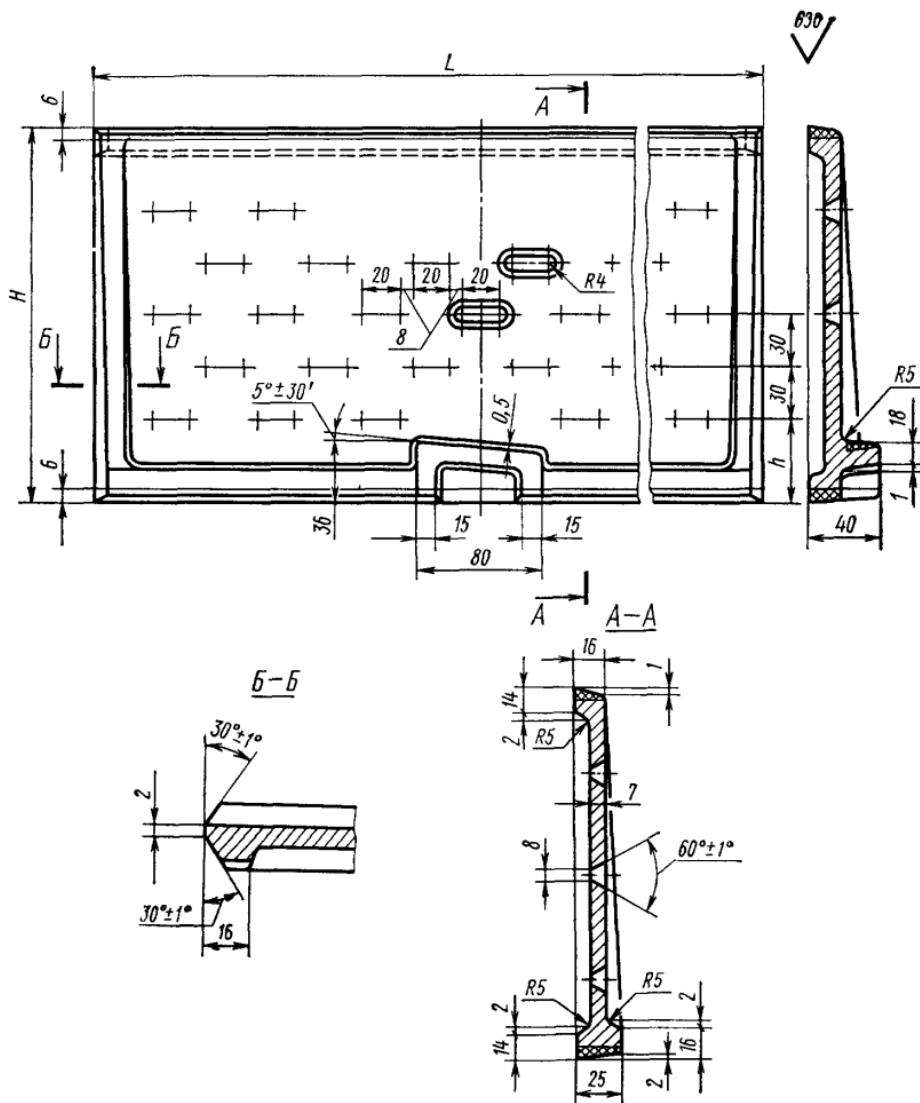
Таблица 2  
Размеры в мм

Обозначение стенок	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>2</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></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 листовых 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:  $\diamond\diamond(\nabla)$ ; заменить обозначения:

$\nabla 1$  на  $\checkmark^{50}$ ;  $\nabla 3$  на  $\checkmark^{12,5}$ ;  $\nabla 4$  на  $\checkmark^{6,3}$ ;  $\nabla 6$  на  $\checkmark^{2,5}$ ;  $\frac{A}{\Pi p}$  на  $\frac{H7}{S6}$

 и V на C5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:

«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

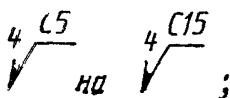
(ИУС № 10 1980 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 17128—71 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**

**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:



исключить обозначение сварного шва:   
The word 'исключить' (exclude) is followed by the text 'обозначение сварного шва:' (welding joint designation). To the right is another technical drawing symbol for a fillet weld, identical to the one above it but with the numbers '8' and '15'.

*(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.)