



**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 литейного оборудования и оснастки Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении {ВНИИНМАШ}

Зав. отделом Нестеров 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., Баямов 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 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	3
ГОСТ 17128—71	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	10
ГОСТ 17129—71	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	17
ГОСТ 17130—71	Опоки литейные 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 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	44
ГОСТ 17132—71	Опоки литейные 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.

**ГОСТ
17127—71**

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

**Взамен
МН 1270—60**

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

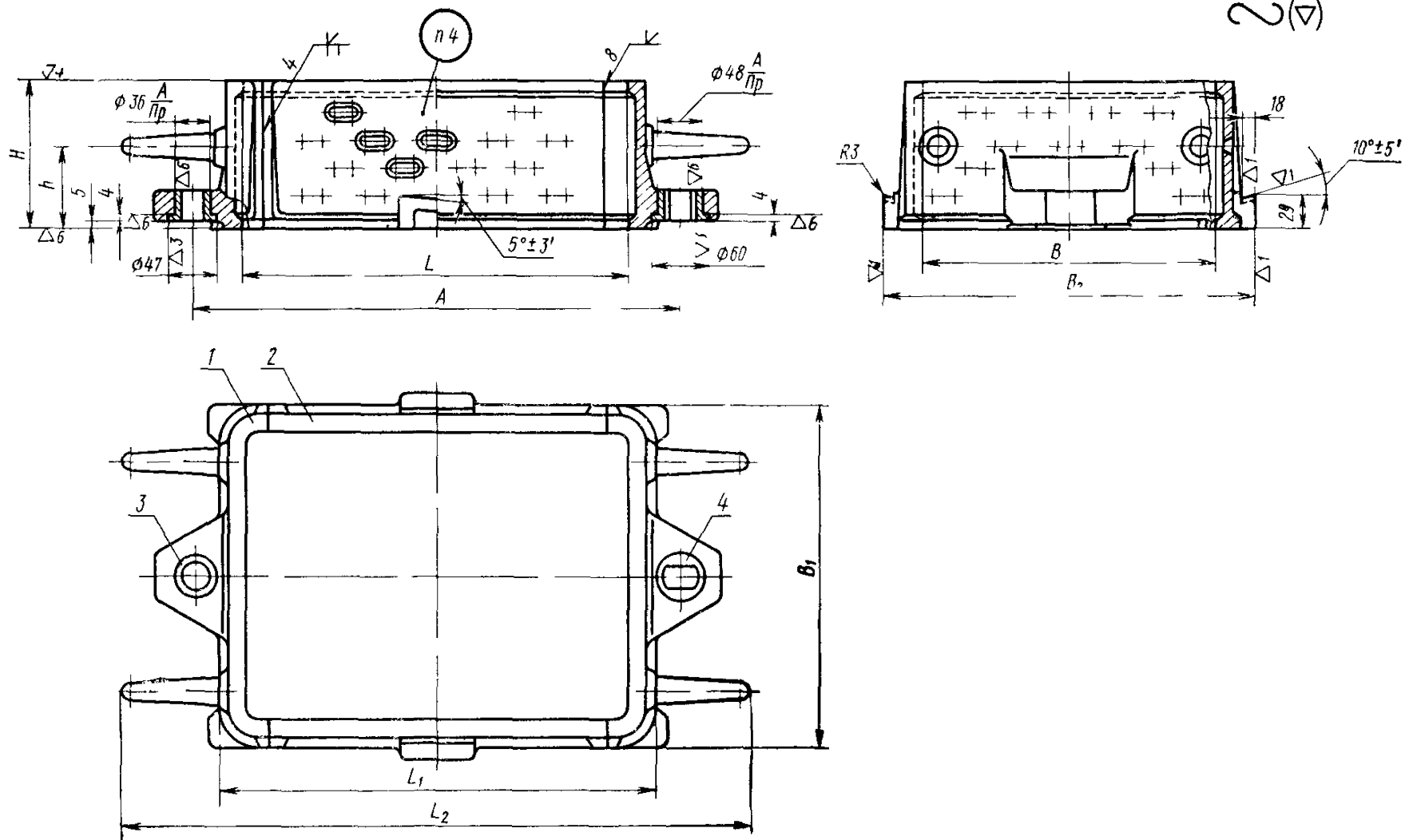
с 1 I 1973 г.

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.



Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,2)	L ₁	L ₂	B ₁	B ₂	h	Масса, кг	Обозначение деталей			
												Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка центриру- ющая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направля- ющая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)
0265-0001		400	300	75	500	450	642	350	380	—	13,2	0265-0001/001	0265-0001/002	0290-1051	0290-1351
0265-0002				100						—	14,8	0265-0002/001	0265-0002/002		
0265-0003				125						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		450	350	75	550	500	692	400	430	—	14,0	0265-0006/001	0265-0006/002		
0265-0007				100						—	16,0	0265-0007/001	0265-0007/002		
0265-0008				125						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				125						63	19,8	0265-0012/001	0265-0012/002		
0265-0013		500	400	150	600	550	742	450	480	75	21,8	0265-0013/001	0265-0013/002		

Пример условного обозначения опоки L=400 мм, H=150 мм:

Опока 0265-0004 ГОСТ 17127—71

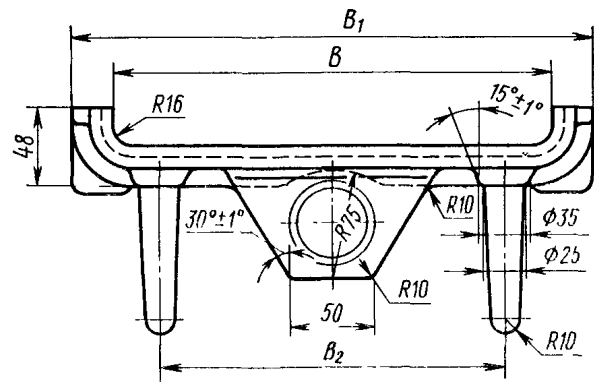
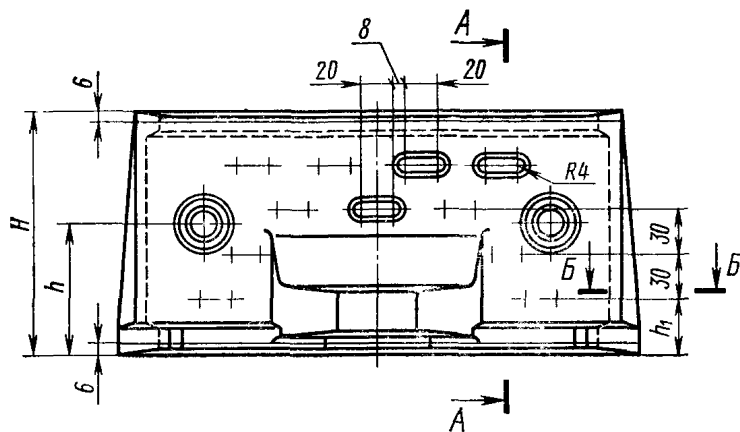
3. По требованию заказчика допускается:

а) применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019—69;

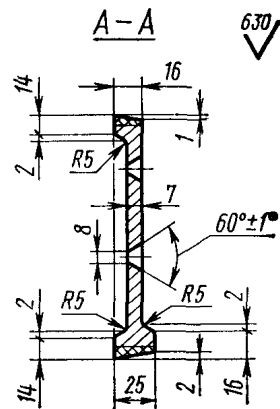
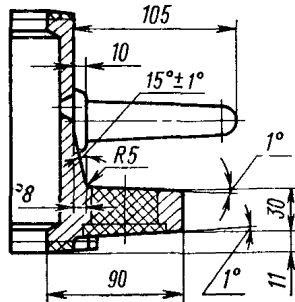
б) не делать пластики под крепежные скобы.

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

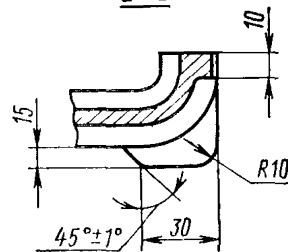
5. Конструкция и размеры отливки торцевой стенки (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



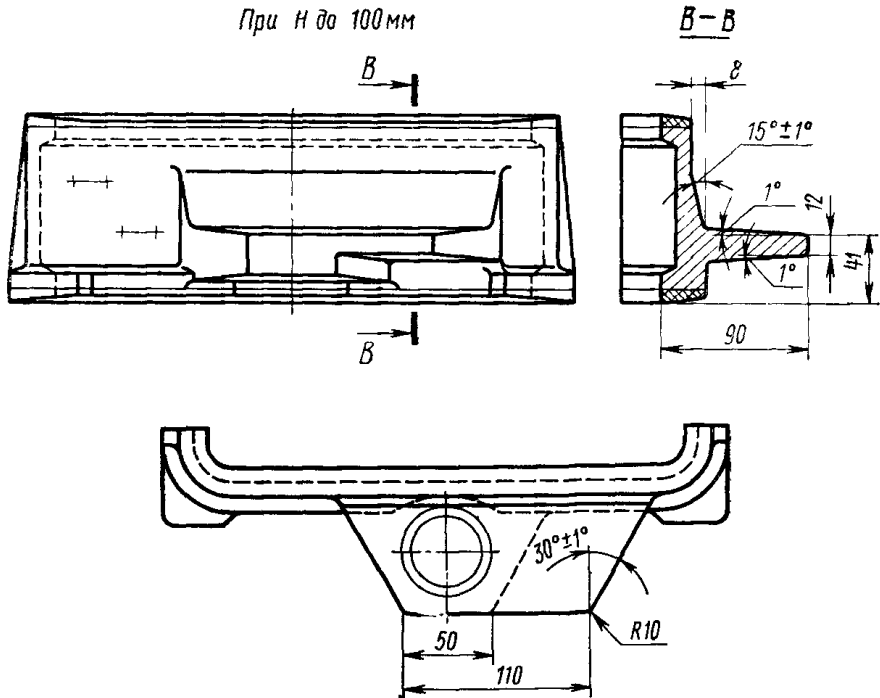
При H свыше 100 мм



Б-Б



Черт. 2



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

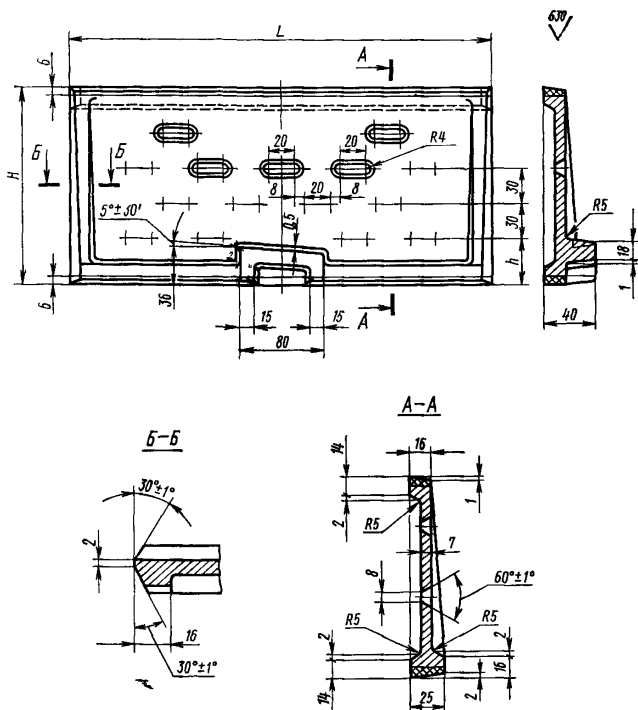
Размеры в мм

Обозначение стенки	B	H	B_1	B_2	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0265-0001/001	300	87	350	240	—	28	2	5,0
0265-0002/001		112			—	41		5,5
0265-0003/001		137			69	38	3	5,9
0265-0004/001		162			81	36	4	6,4
0265-0005/001		212			126	46	5	7,1
0265-0006/001	350	87	400	270	—	28	2	5,3
0265-0007/001		112			—	41		5,9
0265-0008/001		137			69	38	3	6,4
0265-0009/001		162			81	36	4	6,8
0265-0010/001		212			126	46	5	7,7
0265-0011/001	400	112	450	300	—	41	2	6,3
0265-0012/001		137			69	38	3	7,0
0265-0013/001		162			81	36	4	7,5

Пример условного обозначения торцевой 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	3,7
0265-0004/002		162	36	4	4,2
0265-0005/002		212	46	5	5,0
0265-0006/002	400	75	28	2	3,2
0265-0007/002		112	41		3,7
0265-0008/002		137	38	3	4,2
0265-0009/002		162	36	4	4,6
0265-0010/002		212	46	5	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 торцевой и боковой стенок—3 мм.

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

Изменение № 1 ГОСТ 17127—71 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 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3650 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 2. Чертеж 1. Исключить обозначение: $\infty (\nabla)$; заменить обозначения:

∇_1 на $\sqrt[50]{}$, ∇_3 на $\sqrt[12,5]{}$; ∇_4 на $\sqrt[6,3]{}$. ∇_6 на $\sqrt[2,5]{}$; $\frac{A}{Pr}$ на

$\frac{H7}{S6}$; K и V на C5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:

«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

(ИУС № 10 1980 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17127—71 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

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:

$\sqrt[4]{CS}$ на $\sqrt[4]{C15}$;

исключить обозначение сварного шва: $\sqrt[8]{CS}$

(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.)