

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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

Rectangular weld moulding boxes of cast steel elements having inside dimensions: length from 900 to 1200 mm, width 700; 800 mm, height from 150 to 400 mm.

Construction and dimensions

**ГОСТ
17130—71**

Взамен
МН 1273—60
в части опок Н
до 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.

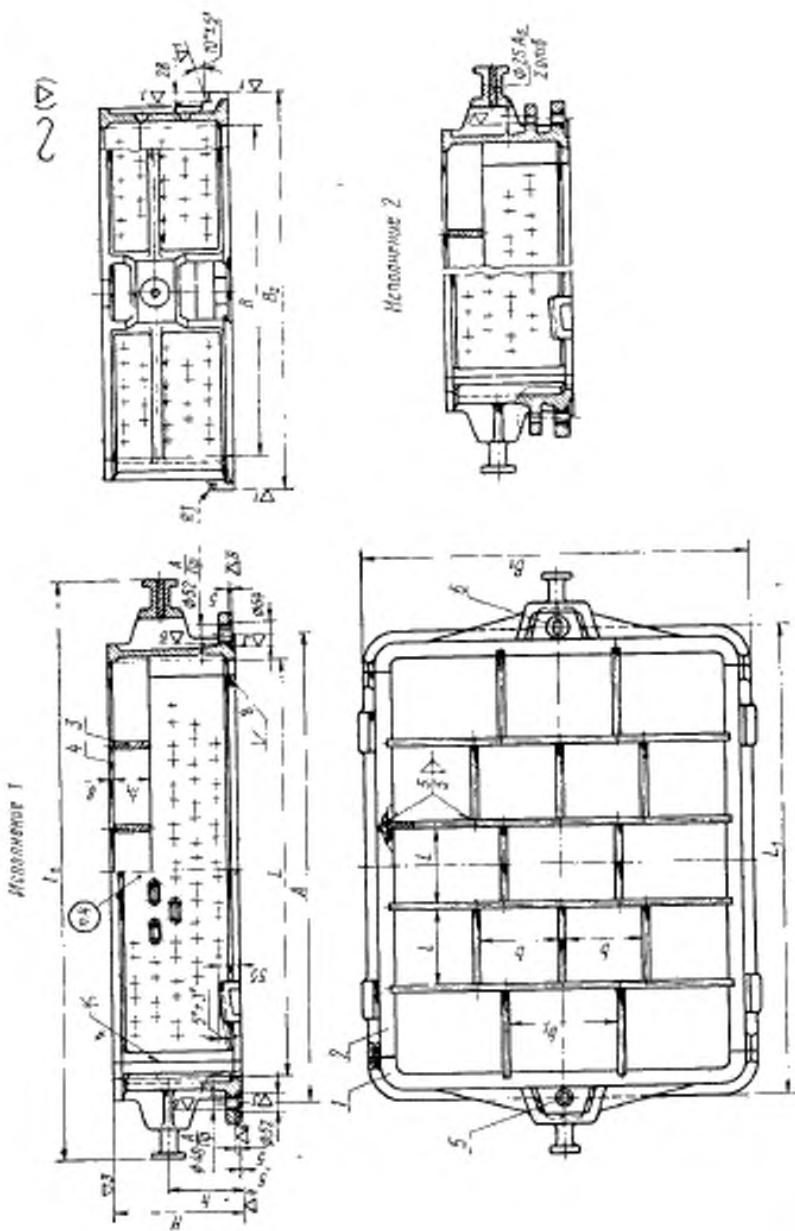


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение деток исходящими	Примене- 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>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>I</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	Масса, кг	
	1	2														
0275-0081	0275-0082				150									80	50	111,3
0275-0083	0275-0084				200									120	70	130,0
0275-0085	0275-0086				210	1020	1270							150		140,2
0275-0087	0275-0088				300									180	100	161,3
0275-0089	0275-0090				350									210		172,8
0275-0091	0275-0092				400									240	120	190,0
0275-0093	0275-0094				700									175	235	
0275-0095	0275-0096				150									80	50	119,3
0275-0097	0275-0098				200									120	70	135,3
0275-0099	0275-0100				250									150		147,7
0275-0101	0275-0102				300									180	100	168,4
0275-0103	0275-0104				350	1120	1370							210	120	180,4
0275-0105	0275-0106				400									240		198,7
0275-0107	0275-0108				150									80	50	122,0
0275-0109	0275-0110				200									200	120	142,0
0275-0111	0275-0112				250									270	150	155,0
					300									180	100	177,2

Приложение

Размеры в мм

Обозначение опок использования	Примене- мость опок использования		<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i> (прев. откл. $\pm 1,5$)	<i>A</i> (прев. откл. $\pm 0,5$)	<i>L₁</i>	<i>B₁</i>	<i>B₂</i>	<i>I</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>a</i>	<i>h₁</i>	Масса, кг	
	<i>1</i>	<i>2</i>														
0275-0113	0275-0114		1000		350	1120	1120	1370		198				210	100	190,2
0275-0115	0275-0116				400									240	120	209,7
0275-0117	0275-0118				200									120	70	147,8
0275-0119	0275-0120				250									150		158,2
0275-0121	0275-0122		1100	300	1220	1220	1470		218					180	100	186,3
0275-0123	0275-0124				350									210		201,8
0275-0125	0275-0126				800									270		
0275-0127	0275-0128				400									240	120	229,3
0275-0129	0275-0130				200									120		
0275-0131	0275-0132				250									150	70	154,0
0275-0133	0275-0134		1200	300	1320	1320	1570		238					180	100	167,8
0275-0135	0275-0136				350									210		192,5
					400									240	120	206,7
																228,5

Таблица 2

Обозначение опор исполнения		Обозначение деталей			
1	2	Лет. 1. Стакна горизонтальная (2 шт.) исполнение	Лет. 2. Стакна боковая (2 шт.)	Лет. 3. Резьба крестовинная (4 шт.)	Лет. 4. Резьбо-крепежные (12 шт.)
0275-0081	0275-0082	0275-0081/001	0275-0082/001	0275-0081/002	0275-0081/004
0275-0083	0275-0084	0275-0083/001	0275-0084/001	0275-0083/002	0275-0083/004
0275-0085	0275-0086	0275-0085/001	0275-0086/001	0275-0085/002	0275-0085/004
0275-0087	0275-0088	0275-0087/001	0275-0088/001	0275-0087/002	0275-0087/004
0275-0089	0275-0090	0275-0089/001	0275-0090/001	0275-0089/002	0275-0089/004
0275-0091	0275-0092	0275-0091/001	0275-0092/001	0275-0091/002	0275-0091/004
0275-0093	0275-0094	0275-0093/001	0275-0094/001	0275-0093/002	0275-0093/004
0275-0095	0275-0096	0275-0095/001	0275-0096/001	0275-0095/002	0275-0095/004
0275-0097	0275-0098	0275-0095/001	0275-0098/001	0275-0097/002	0290-1053
0275-0099	0275-0100	0275-0097/001	0275-0098/001	0275-0099/002	0275-0099/004
0275-0101	0275-0102	0275-0098/001	0275-0099/001	0275-0101/002	0275-0101/004
0275-0103	0275-0104	0275-0091/001	0275-0092/001	0275-0103/002	0275-0103/004
0275-0105	0275-0106	0275-0105/001	0275-0106/001	0275-0105/002	0275-0105/004
0275-0107	0275-0108	0275-0107/001	0275-0108/001	0275-0095/002	0275-0107/004
0275-0109	0275-0110	0275-0109/001	0275-0110/001	0275-0090/002	0275-0095/004

Приложение

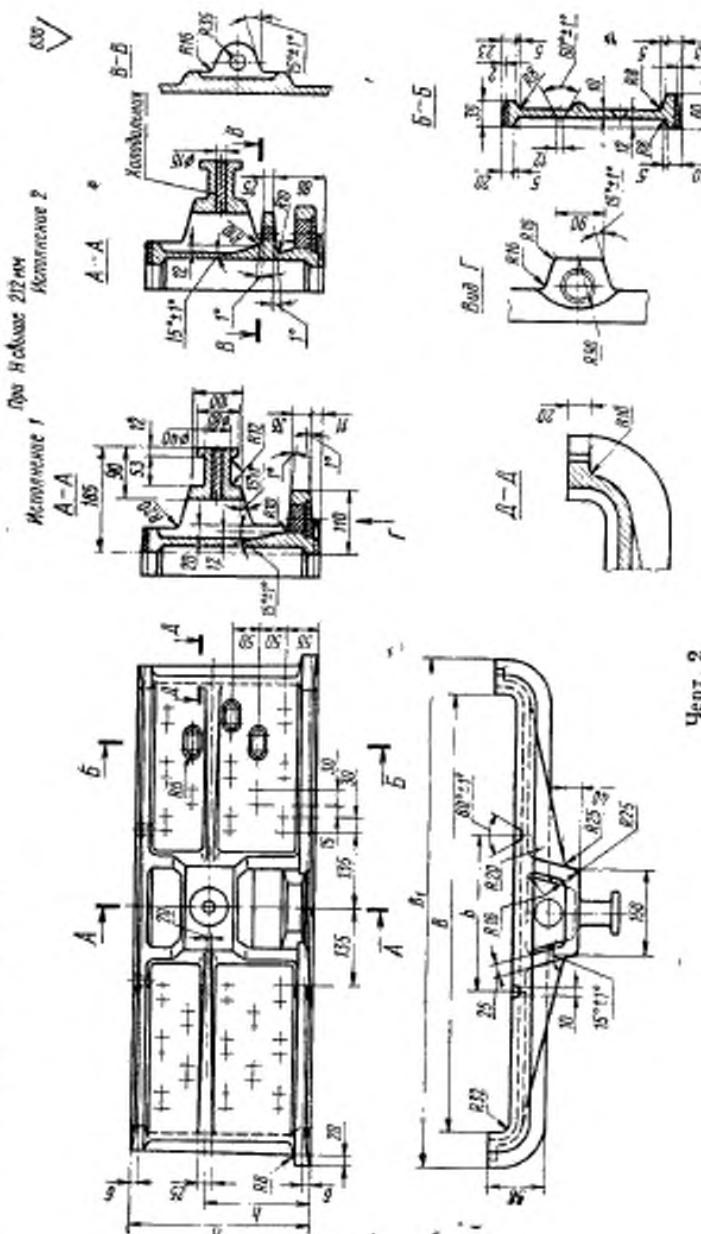
Обозначение опоки исполнения		Обозначение деталей			
Лег. 1. Стена горловин (2 шт.) исполнения	Лег. 2. Стенка обой- ка (3 шт.)	Лег. 3. Рефро крестовина (4 шт.)	Лег. 4. Ребро предметный (12 шт.)	Лег. 5. Втулка исп.- трондукторная по ГОСТ 18919-69 (1 шт.)	Лег. 6. Втулка на- правляющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
1	2	1	2	3	4
0275-0111	0275-0112	0275-0111/001	0275-0112/001	0275-0111/002	0275-0111/004
0275-0113	0275-0114	0275-0113/001	0275-0114/001	0275-0111/002	0275-0113/004
0275-0115	0275-0116	0275-0115/001	0275-0116/001	0275-0115/002	0275-0115/008
0275-0117	0275-0118	0275-0107/001	0275-0108/001	0275-0117/002	0275-0117/004
0275-0119	0275-0120	0275-0109/001	0275-0110/001	0275-0119/002	0275-0117/003
0275-0121	0275-0122	0275-0111/001	0275-0112/001	0275-0121/002	0275-0121/004
0275-0123	0275-0124	0275-0113/001	0275-0114/001	0275-0123/002	0275-0123/003
0275-0125	0275-0126	0275-0115/001	0275-0116/001	0275-0125/002	0275-0125/004
0275-0127	0275-0128	0275-0107/004	0275-0108/004	0275-0127/002	0275-0127/003
0275-0129	0275-0130	0275-0109/001	0275-0110/001	0275-0129/002	0275-0127/004
0275-0131	0275-0132	0275-0111/001	0275-0112/001	0275-0131/002	0275-0131/003
0275-0133	0275-0134	0275-0113/001	0275-0114/001	0275-0133/002	0275-0131/004
0275-0135	0275-0136	0275-0115/001	0275-0116/001	0275-0135/002	0275-0115/003

Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=300$ мм, ис-
полнение I_1 :

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

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

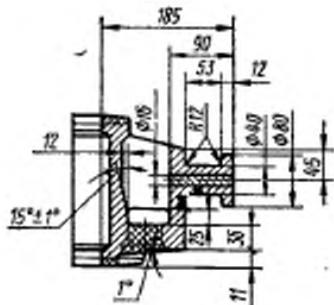
5. Конструкция и размеры отливки торцовой стеки (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

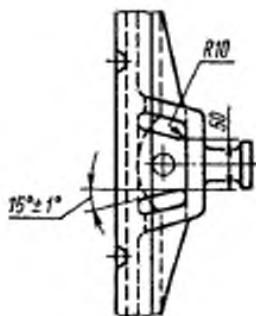
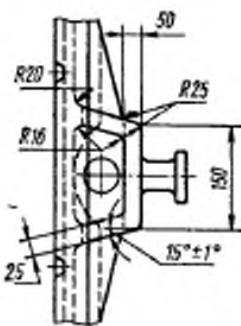
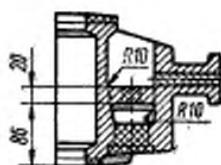
Исполнение 1 При Н до 212 мм

A-A



Исполнение 2

A-A



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 3

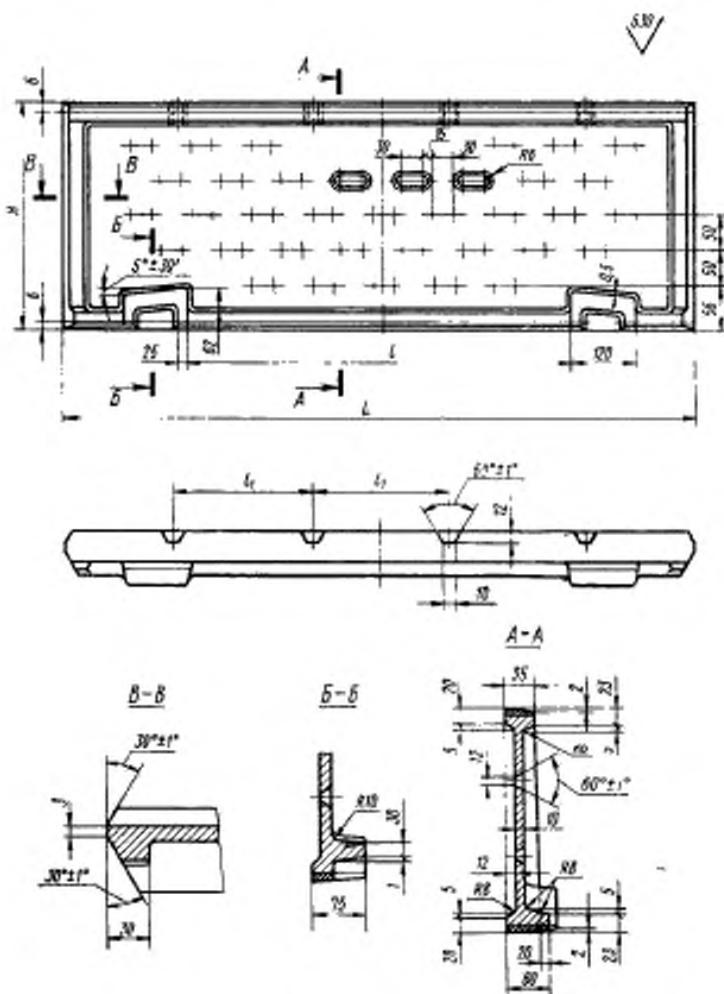
Размеры в мм

Обозначение оток исполнения		<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B₁</i>	<i>h</i>	<i>b</i>	Количе-ство рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
<i>I</i>	<i>II</i>							
0275-0081/001	0275-0082/001			162		86	2	32,9
0275-0083/001	0275-0084/001			212		126	3	35,8
0275-0085/001	0275-0086/001	700		262	820	156	4	38,9
0275-0087/001	0275-0088/001			312		186	5	41,5
0275-0089/001	0275-0090/001			362		216	6	44,5
0275-0091/001	0275-0092/001			412		246	7	47,4
0275-0105/001	0275-0106/001			162		86	2	35,5
0275-0107/001	0275-0108/001	800		212	920	126	3	38,6
0275-0109/001	0275-0110/001			262		156	4	41,9
0275-0111/001	0275-0112/001			312		186	5	45,0
0275-0113/001	0275-0114/001			362		216	6	48,4
0275-0115/001	0275-0116/001			412		246	7	51,8

Пример условного обозначения торцовой стенки
B=800 мм, *H*=312 мм, исполнения I:

Стенка 0275-0111/001 ГОСТ 17130—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

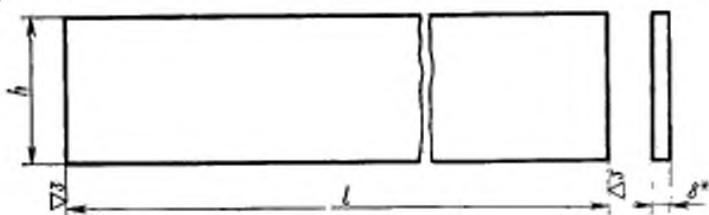
Обозначение стенок	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	Количество рядов артилакционных отверстий	Масса, кг
0275-0081/002	820	162	186	520	2	21,7
0275-0083/002		212			3	24,4
0275-0085/002		262			4	26,4
0275-0087/002		312			5	29,8
0275-0089/002		362			6	32,6
0275-0091/002		412			7	35,0
0275-0093/002		162			2	24,0
0275-0095/002	920	212	206	620	3	27,0
0275-0097/002		262			4	30,1
0275-0099/002		312			5	33,2
0275-0101/002		362			6	36,2
0275-0103/002		412			7	39,0
0275-0117/002	1020	212	226	720	3	29,8
0275-0119/002		262			4	31,7
0275-0121/002		312			5	35,4
0275-0123/002		362			6	39,8
0275-0125/002		412			7	43,2
0275-0127/002	1120	212	246	720	3	32,7
0275-0129/002		262			4	36,3
0275-0131/002		312			5	40,0
0275-0133/002		362			6	43,7
0275-0135/002		412			7	47,3

Пример условного обозначения боковой стенки
L=920 мм, *H*=312 мм:

Стенка 0275-0099/002 ГОСТ 17130—71

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

С (▽)



* Размер для справок.

Черт. 4

Таблица 5

Размеры в мм

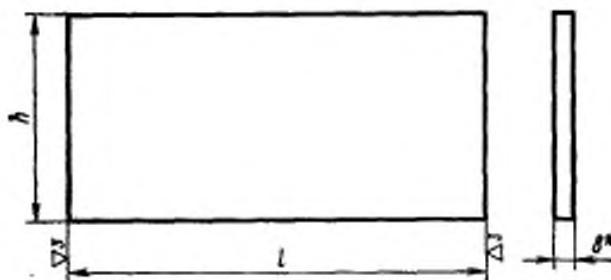
Обозначение ребер	<i>l</i>	<i>h</i>	Масса, кг
0275-0081/003	718	50	2,26
0275-0083/003		70	3,25
0275-0087/003		100	4,53
0275-0091/003		120	5,50
0275-0105/003	818	50	2,53
0275-0107/003		70	3,62
0275-0111/003		100	5,07
0275-0115/003		120	6,15

Пример условного обозначения ребра крестовины
l=718 мм, *h*=100 мм:

Ребро 0275-0087/003 ГОСТ 17130—71

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

$\infty (\nabla)$



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначение ребер	<i>l</i>	<i>h</i>	Масса, кг
0275-0081/004	175	50	0,54
0275-0083/004		70	0,75
0275-0087/004		100	1,08
0275-0091/004		120	1,30
0275-0093/004	195	50	0,60
0275-0095/004		70	0,85
0275-0099/004		100	1,20
0275-0103/004		120	1,45
0275-0117/004	215	70	0,93
0275-0121/004		100	1,33
0275-0125/004		120	1,60
0275-0127/004	235	70	1,02
0275-0131/004		100	1,46
0275-0135/004		120	1,75

Пример условного обозначения ребра крестовины
 $l=195$ мм, $h=100$ мм:

Ребро 0275-0099/004 ГОСТ 17130—71

9. Материал ребер крестовин:

Полоса $8 \times 50 - 120$ ГОСТ 103—57
Ст. 3 ГОСТ 535—58

10. Неуказанные радиусы торцовой и боковой стенок — 3 мм.
11. Остальные технические требования к опокам — по ГОСТ 17132—71.
-

Изменение № 1 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

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: ∞ (∇).

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

$\checkmark^{17,6}$; $\nabla 4$ на $\checkmark^{6,5}$; $\nabla 6$ на $\checkmark^{7,5}$; $\frac{A}{Pr}$ на $\frac{H7}{S6}$; A_3 на $H12$; 

(Продолжение см. стр. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17130—71).

и V на C5; $\frac{5}{5} \rightarrow$ на T3 $\frac{1}{2}$ б.

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.)

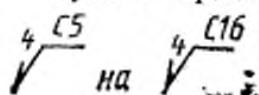
Изменение № 2 ГОСТ 17130—71 Опоки литьевые сварные из листовых стальных элементов прямоугольные размерами в свечу: длиной от 900 до 1200 мм, шириной 700, 800 мм, высотой от 150 до 400 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3719

Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:

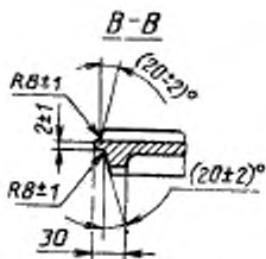


; исключить обозначение сварного шва:



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

(Продолжение см. с. 132)



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

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

(ИУС № 2 1989 г.)