

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 dimensions

ГОСТ
17131—71Взамен
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 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, 2.

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение опок исполнения | | Примечание: мощь опок исполнение | | L | B | H (пред. откл. $\pm 1,5$) | A (пред. откл. $\pm 0,5$) | L ₁ | L ₂ | B ₁ | B ₂ | l | b | b ₁ | h | Масса, кг |
|--------------------------------|-----------|--|---|------|---|-------------------------------------|-------------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|-----|----------------|-----|--------------|
| | | 1 | 2 | | | | | | | | | | | | | |
| 0275-0141 | 0275-0142 | | | | | 450 | | | | | | | | | 270 | 230,7 |
| 0275-0143 | 0275-0144 | | | 700 | | 500 | | 820 | 850 | | | | 175 | 235 | 300 | 244,0 |
| 0275-0145 | 0275-0146 | | | 1000 | | 450 | 1120 | 1120 | 1370 | | | 198 | | | 270 | 237,4 |
| 0275-0147 | 0275-0148 | | | | | 500 | | | | | | | | | 300 | 255,6 |
| 0275-0149 | 0275-0150 | | | | | 450 | | | | | | | | | 270 | 248,5 |
| 0275-0151 | 0275-0152 | | | 800 | | 500 | 1220 | 1220 | 1470 | 920 | 950 | 218 | 200 | 270 | 300 | 267,3 |
| 0275-0153 | 0275-0154 | | | | | 450 | | | | | | | | | 270 | 258,8 |
| 0275-0155 | 0275-0156 | | | 1200 | | 500 | 1320 | 1320 | 1570 | | | 238 | | | 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. Уребро крестовины (3 шт.) | | Дет. 4. Уребро 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 | Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.) | | Дет. 3. Уребро крестовины (3 шт.) | | Дет. 4. Уребро крестовины (12 шт.) | | Дет. 5. Втулка центрирующая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.) | | Дет. 6. Втулка направляющая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.) | |
| 0275-0141 | 0275-0142 | 0275-0141/001 | 0275-0142/001 | 0275-0141/002 | 0275-0141/002 | 0275-0141/000 | 0275-0141/004 | 0290-1053 | 0290-1353 | | | | |
| 0275-0143 | 0275-0144 | 0275-0143/001 | 0275-0144/001 | 0275-0143/002 | 0275-0143/002 | | | | | | | | |
| 0275-0145 | 0275-0146 | 0275-0145/001 | 0275-0146/001 | 0275-0145/002 | 0275-0145/002 | | | | | | | | |
| 0275-0147 | 0275-0148 | 0275-0147/001 | 0275-0148/001 | 0275-0147/002 | 0275-0147/002 | | | | | | | | |
| 0275-0149 | 0275-0150 | 0275-0149/001 | 0275-0149/001 | 0275-0149/002 | 0275-0149/002 | | | | | | | | |
| 0275-0151 | 0275-0152 | 0275-0147/001 | 0275-0148/001 | 0275-0151/002 | 0275-0151/002 | | | | | | | | |
| 0275-0153 | 0275-0154 | 0275-0145/001 | 0275-0146/001 | 0275-0153/002 | 0275-0153/002 | | | | | | | | |
| 0275-0155 | 0275-0156 | 0275-0147/001 | 0275-0148/001 | 0275-0155/002 | 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.

Таблица 3

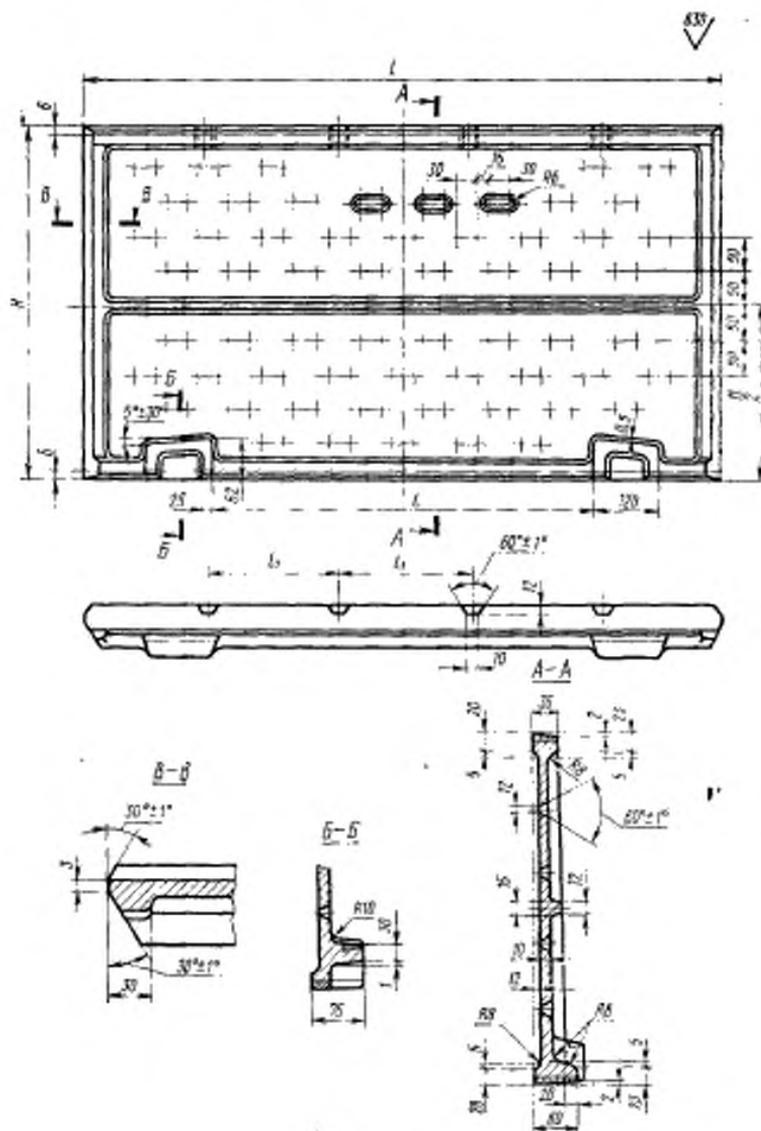
Размеры в мм

| Обозначение овок исполнения | | В | Н | В ₁ | b | b ₁ | h | Масса, кг |
|-----------------------------|---------------|-----|-----|----------------|-----|----------------|-----|--------------|
| 1 | 2 | | | | | | | |
| 0275-0141/001 | 0275-0142/001 | 700 | 462 | 820 | 450 | 243 | 276 | 57,0 |
| 0275-0143/001 | 0275-0144/001 | | 512 | | | | 306 | 60,0 |
| 0275-0145/001 | 0275-0146/001 | 800 | 462 | 920 | 500 | 278 | 276 | 59,4 |
| 0275-0147/001 | 0275-0148/001 | | 512 | | | | 306 | 64,8 |

Пример условного обозначения торцевой стенки
 $V=800$ мм, $H=512$ мм, исполнения 1:

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

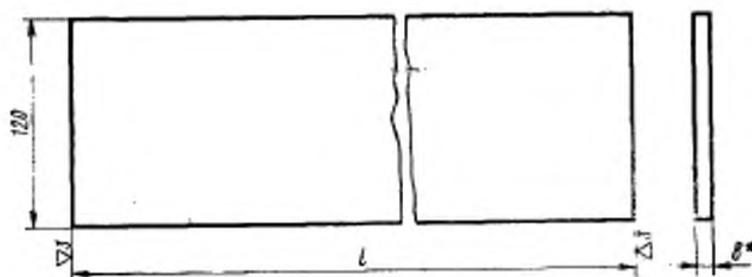
| Обозначение стенок | L | H | l | l ₁ | Масса, кг |
|--------------------|------|-----|-----|----------------|-----------|
| 0275-0141/002 | 920 | 462 | 520 | 206 | 45,5 |
| 0275-0143/002 | | 512 | | | 49,2 |
| 0275-0149/002 | 1020 | 462 | 620 | 226 | 50,5 |
| 0275-0151/002 | | 512 | | | 54,5 |
| 0275-0153/002 | 1120 | 462 | 720 | 246 | 55,0 |
| 0275-0155/002 | | 512 | | | 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

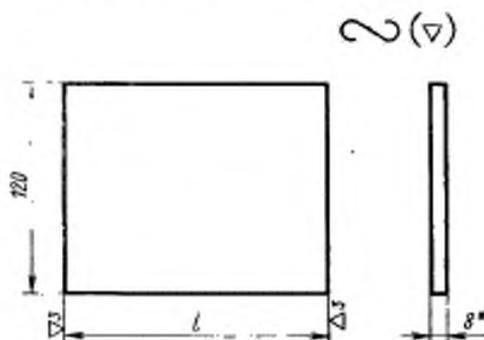
Таблица 5

| Обозначение ребер | l | 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.



* Размер для справок.

Черт. 5

Таблица 6

| Обозначение ребер | l | 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 $l=215$ мм:

Ребро 0275-0149/004 ГОСТ 17131—71

9. Материал ребер крестовин:

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

10. Неуказанные радиусы торцевой и боковой стенок—5 мм.

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

Изменение № 1 ГОСТ 17131—71 Опoki 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

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 $\sqrt{50}$; $\nabla 3$ на $\sqrt{12,5}$;

$\nabla 4$ на $\sqrt{6,3}$; $\nabla 6$ на $\sqrt{25}$; $\frac{A}{Пр}$ на $\frac{H7}{S6}$; A_1 на $H12$; K и V на $C5$;

(Продолжение см. стр. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17131—71)

$\frac{5}{5} \rightarrow$ на ТЗ Л 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 Опoki 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

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

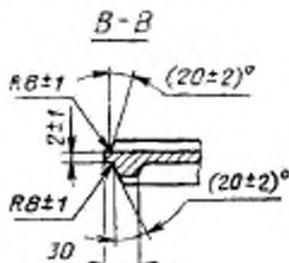
Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:

$\sqrt[4]{C5}$ на $\sqrt[4]{C16}$, исключить обозначение сварного шва: $\sqrt[8]{C5}$.

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



(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.)
