

17127-

-17132

советом  
министров



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



ГОСТ 17127-71, Опoки 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 100 мм.  
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 100 mm.

**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., Бажомов 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 1300 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.



Таблица 1

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A (сред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	A	Масса, кг	Обозначение деталей			
											Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка центру- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направля- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
0265-0001				75						13,2	0265-0001/001	0265-0001/002		
0265-0002				100						14,8	0265-0002/001	0265-0002/002		
0265-0003		400	300	125	500	450	642	350	390	16,6	0265-0003/001	0265-0003/002		
0265-0004				150						18,4	0265-0004/001	0265-0004/002		
0265-0005				200						21,4	0265-0005/001	0265-0005/002		
0265-0006				75						14,0	0265-0006/001	0265-0006/002		
0265-0007				100						16,0	0265-0007/001	0265-0007/002	0290-1051	0290-1351
0265-0008		450	350	125	550	500	692	400	430	18,1	0265-0008/001	0265-0008/002		
0265-0009				150						20,0	0265-0009/001	0265-0009/002		
0265-0010				200						23,6	0265-0010/001	0265-0010/002		
0265-0011				100						17,7	0265-0011/001	0265-0011/002		
0265-0012		500	400	125	600	550	742	450	480	19,8	0265-0012/001	0265-0012/002		
0265-0013				150						21,8	0265-0013/001	0265-0013/002		

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

Опок 0265-0004 ГОСТ 17127-71

3. По требованию заказчика допускается:

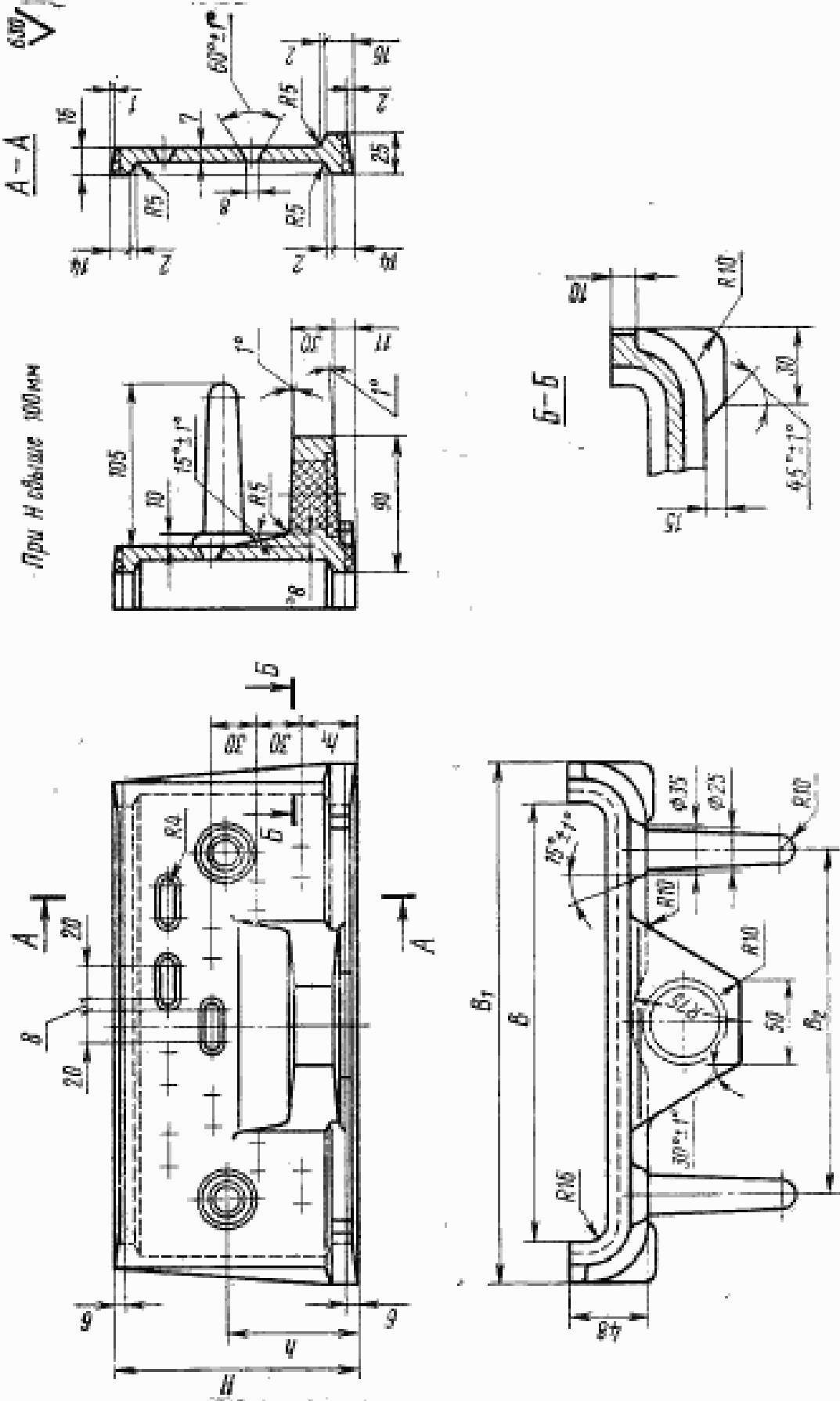
а) применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019-69;

б) не делать платки под крепежные скобы.

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

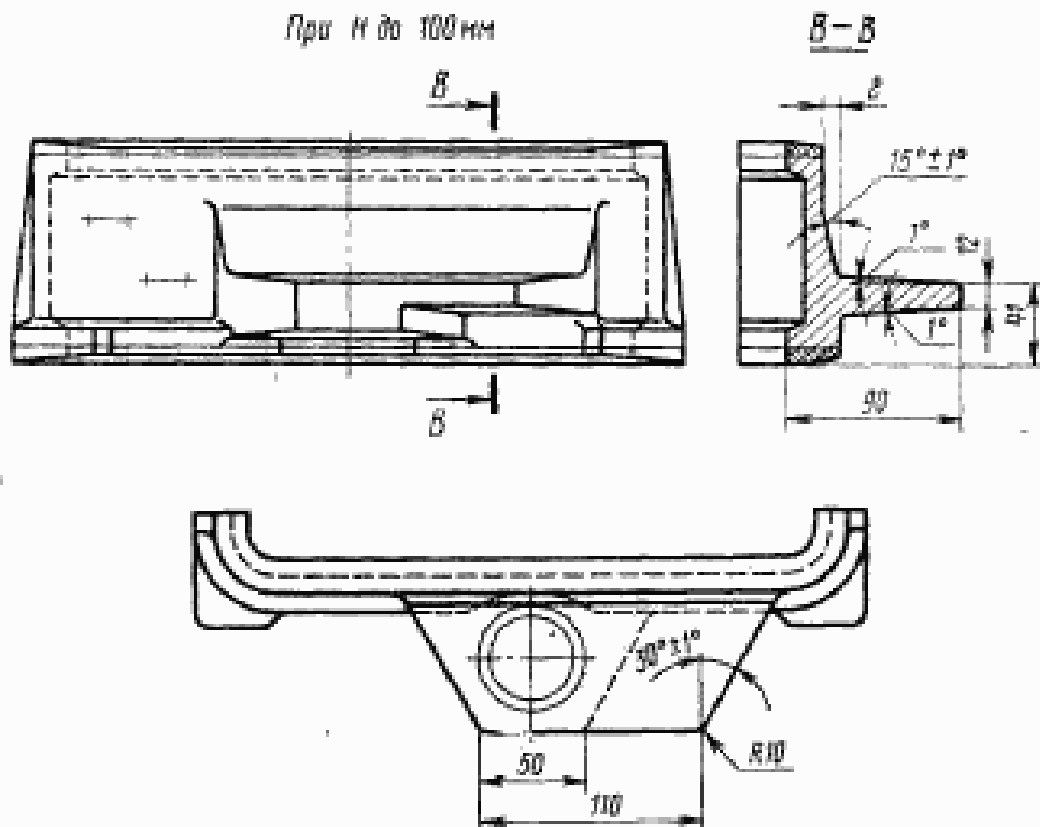
5. Конструкция и размеры отливки торцевой стенки (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

6



При H свыше 100 мм

Черт. 2



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение стенок	$B$	$H$	$B_1$	$B_2$	$L$	$L_1$	Количество рядов ленточных отверстий	Масса, кг		
0265-0001/001	300	87	350	240	—	28	2	5,0		
0265-0002/001		112			—	41				
0265-0003/001		137			69	38			3	5,9
0265-0004/001		162			81	36				
0265-0005/001		212			126	46				
0265-0006/001	350	87	400	270	—	28	2	5,3		
0265-0007/001		112			—	41				
0265-0008/001		137			69	38			3	6,4
0265-0009/001		162			81	36				
0265-0010/001		212			126	46				
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				

2\*

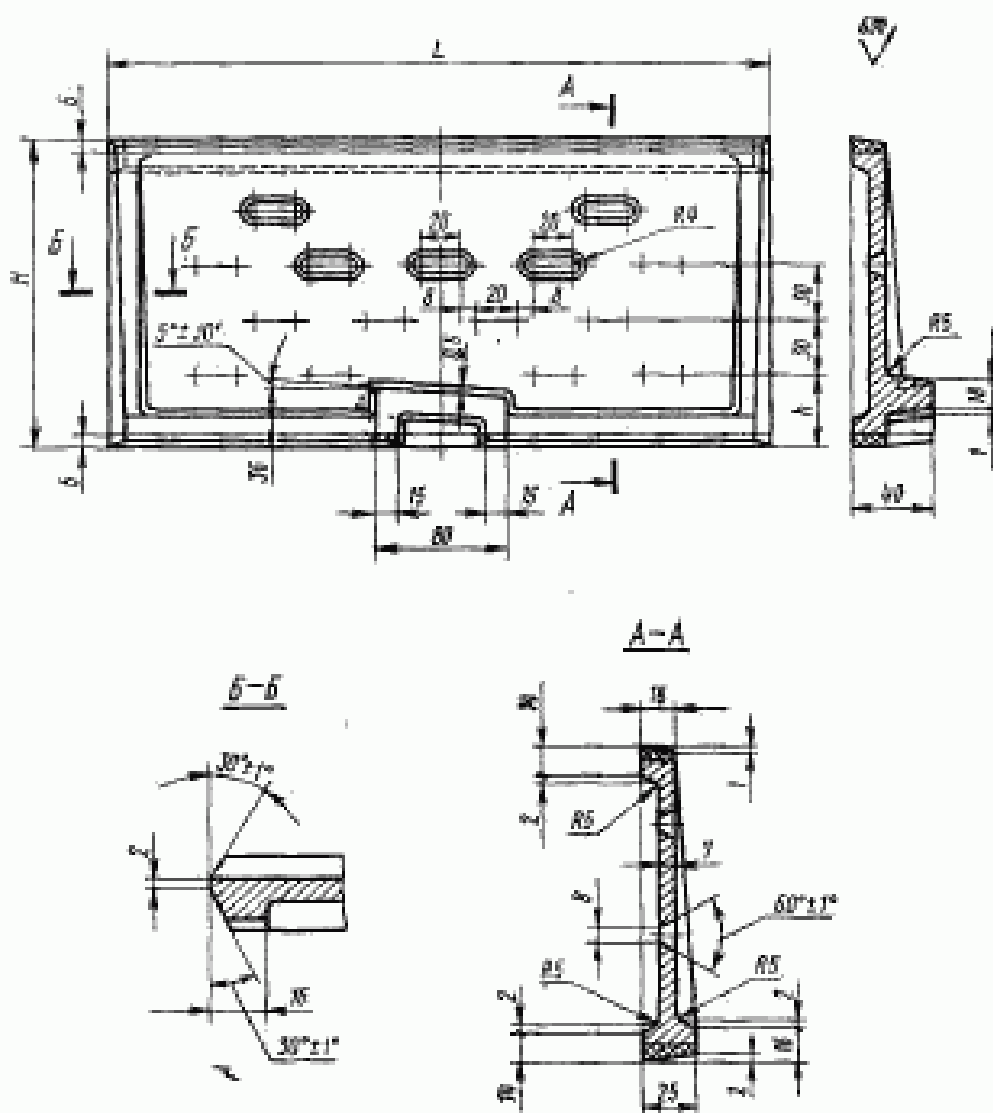
7



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	$L$	$H$	$h$	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 Опoki 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:

$\nabla 1$  на  $\sqrt[50]$ ;  $\nabla 3$  на  $\sqrt[12,5]$ ;  $\nabla 4$  на  $\sqrt[6,3]$ ;  $\nabla 6$  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 Опoki 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:

$\sqrt[4]{C5}$  на  $\sqrt[4]{C15}$ ;

исключить обозначение сварного шва:  $\sqrt[3]{C5}$ .

(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.)