УДК 621.744.33[083.74] Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПОКИ ЛИТЕЙНЫЕ СВАРНЫЕ ИЗ ЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Технические требования

Weld moulding boxes of cast cteel elements. Technical requirements

ГОСТ 17132—71

Взамен МН 1276—60 в части сварных опок из литых элементов

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

Настоящий стандарт распространяется на литейные сварные опоки из литых стальных элементов, предназначенные для изготовления песчаных литейных форм при машинной и ручной формовке.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Литейные сварные опоки из литых стальных элементов должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 17127-71—ГОСТ 17131-71 и по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Материал литых деталей — сталь марки 25Л по ГОСТ 977—65. Допускается применение стали марок 20Л, 30Л по ГОСТ 977—65.

1.3. Предельные отклонения размеров и массы литых деталей должны соответствовать III классу точности ГОСТ 2009—55.

Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_9, охватываемых — по B_9, прочих $\pm 1/2$ допуска 9-го класса.

1.4. Неплоскостность поверхности разъема — не более 0,5 мм на всей длине опоки.

1.5. Неперпендикулярность осей центрирующих отверстий относительно плоскости разъема опоки — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

1.6. Непараллельность плоскостей паза направляющей втулки относительно продольной оси опоки — не более 0,1 мм на длине 200 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

1.7. Непараллельность плоскостей разъема и набивки — не более 0,2 мм на длине 500 мм.

1.8. На деталях места под сварку должны быть очищены любым способом, обеспечивающим надежность сварного соединения.

1.9. Швы сварных соединений не должны иметь трещин, непроваров, шлаковых и газовых включений, несплавленных кромок, наплывов и других наружных и внутренних дефектов, снижающих прочность сварного соединения и товарный вид опоки.

1.10. После сварки опоки должны быть подвергнуты отжигу с последующей рихтовкой.

1.11. Механическая обработка опок должна производиться после отжига и рихтовки.

1.12. Поверхности отливок деталей опок должны быть очищены от формовочной смеси, пригара и окалины. Заливы, заусенцы, литники и другие неровности должны быть обрублены и зачищены.

1.13. В цапфы залить холодильники. Допускается выполнение цапф с отверстиями вместо холодильников или применять холодильники по наружной поверхности цапф.

1.14. Цапфы не должны иметь трещин, усадочных рыхлот, раковин и других дефектов, снижающих их прочность.

1.15. Отливки деталей опок не должны иметь трещин, сквозных спаев, ужимин площадью более 10—15% от поверхности и глубиной более $^1/_4$ толщины стенки. Допускается исправление дефектов заваркой при условии обеспечения прочности и товарного вида опоки.

1.16. Втулки приварить со стороны разъема опоки по наружному диаметру буртика втулки в трех местах швами длиной 10—15 мм.

1.17. Острые углы опок должны быть притуплены, заусенцы зачищены.

1.18. По требованию заказчика допускается:

а) ребра-крестовины не выполнять;

б) ребра-крестовины выполнять в соответствии с контуром моделей;

в) длину шейки цапф делать в 1,5 раза больше указанной в конструктивных стандартах;

г) размер до оси цапф от плоскости разъема опоки выполнять равным 0,5 высоты опоки.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Изготовитель должен подвергать все опоки внешнему осмотру и проверке на соответствие требованиям настоящего стандарта.

2.2. Проверка качества швов сварных соединений опок должна производиться по методам контроля, установленным ГОСТ 3242—69.

2.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку опок на соответствие их требованиям настоящего стандарта.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Опоки должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в ГОСТ 17127-71—ГОСТ 17131-71.

3.2. Место нанесения маркировки на опоках должно быть зачищено.

Кроме маркировки, указанной в ГОСТ 17127-31—ГОСТ 17131-71, к каждой опоке должна быть прикреплена бирка, содержащая:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;
б) наименование и размеры опоки в свету и по высоте;
в) обозначение опоки;
г) обозначение стандарта;
д) массу в кг;
е) клеймо ОТК предприятия-изготовителя;
ж) дату выпуска.

3.3. Опоки должны транспортироваться без специальной упаковки любым видом крытого транспорта, обеспечивающим сохранность опок от механических повреждений.

3.4. Обработанные рабочие поверхности опок должны быть покрыты антикоррозионной смазкой.

3.5. Опоки должны храниться в закрытом помещении.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Опоки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие опок требованиям настоящего стандарта.

Изменение № 1 ГОСТ 17132—71 Опоки литейные сварные из литых стальных элементов. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3651 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 1.2. Заменить ссылку: ГОСТ 977—65 на ГОСТ 977—75.

Пункт 1.3. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий *H*16, валов *h*16, остальных $\pm \frac{IT16}{2}$.

Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем опоки с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту.

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. стр. 126)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17132—71)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для опок сварных из литых стальных элементов по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
A	$H7$
A_5	$H12$
A_9	$H16$
$Пр$	$S6$
B_9	$h16$
$\pm$ $^1/_2$ допуска 9-го класса	$\pm\frac{IT16}{2}$.

(ИУС № 10 1980 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17132—71 Опоки литейные сварные из литых стальных элементов. Технические требования

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

Дата введения 01.05.89

Наименование стандарта. Заменить слова: **«Технические требования»** на **«Технические условия»**, «Technical reguirements» на «Technical conditions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

(Продолжение см. с. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17132—71)

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Допуски размеров и массы литых деталей должны выполняться в соответствии с ГОСТ 26645—85».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4 1. Изготовитель гарантирует соответствие опок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, эксплуатации и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации сварных опок — 24 мес с момента эксплуатации».

(ИУС № 2 1989 г.)

Сдано в наб 27/VIII 1971 г Подп в печ 23/XI 1971 г 3,5 п л. Тир. 24000

Издательство стандартов Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6 Зак 1671

gost.e-ecolog.ru