УДК 621.744.33(083.74)

Группа Г44
0275-0140

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 dimansions

ГОСТ 17131—71

Взамен
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/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.

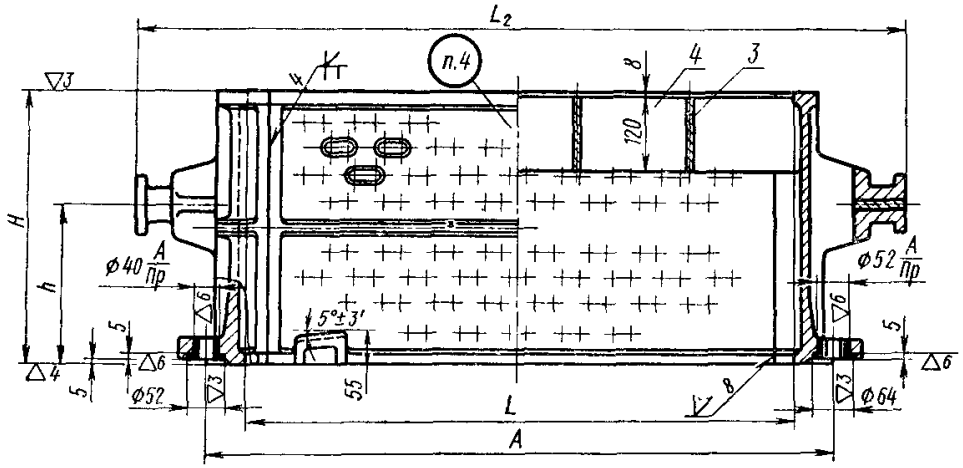
2. Конструкция и размеры опок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 2.

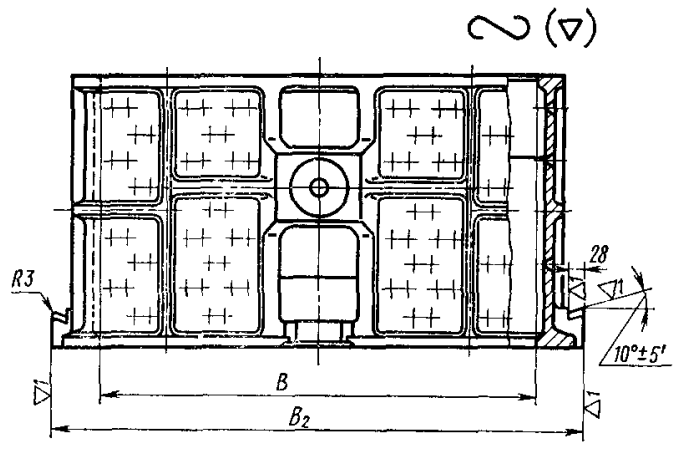
Издание официальное

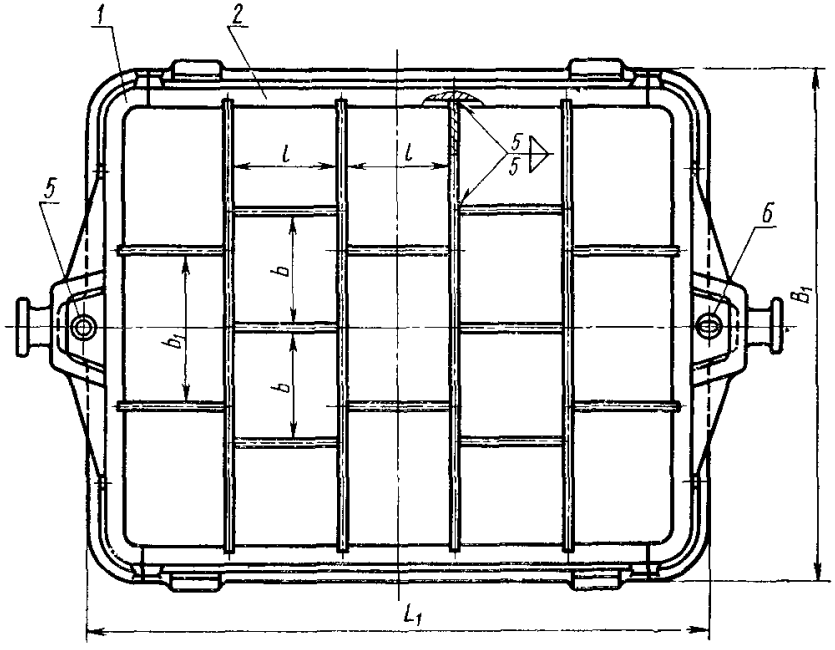
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

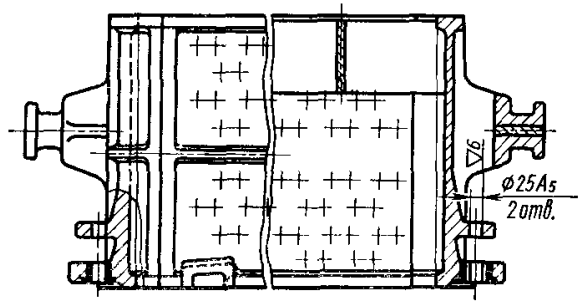
Исполнение 1







Исполнение 2



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		Применяемость опок исполнения		L	B	H (пред откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,5)	L_1	L_2	B_1	B_2	l	b	b_1	h	Масса, кг
1	*2*	*1*	*2*													
0275-0141	0275-0142			1000	700	450	1120	1120	1370	820	850	198	175	235	270	230,7
0275-0143	0275-0144					500									300	244,0
0275-0145	0275-0146					450									270	237,4
0275-0147	0275-0148					500									300	255,6
0275-0149	0275-0150			1100	800	450	1220	1220	1470	920	950	218	200	270	270	248,5
0275-0151	0275-0152					500									300	267,3
0275-0153	0275-0154			1200		450	1320	1320	1570			238			270	258,8
0275-0155	0275-0156					500									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*. Ребро крестовины (4 шт.)	Дет. *4*. Ребро 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*					
0275-0141	0275-0142	0275-0141/001	0275-0142/001	0275-0141/002	0275-0141/003	0275-0141/004	0290-1053	0290-1353
0275-0143	0275-0144	0275-0143/001	0275-0144/001	0275-0143/002				
0275-0145	0275-0146	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0141/002	0275 0145/003			
0275-0147	0275-0148	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0143/002				
0275-0149	0275-0150	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0149/002		0275-0149/004		
0275-0151	0275-0152	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0151/002				
0275-0153	0275-0154	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0153/002		0275-0153/004		
0275-0155	0275-0156	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0155/002				

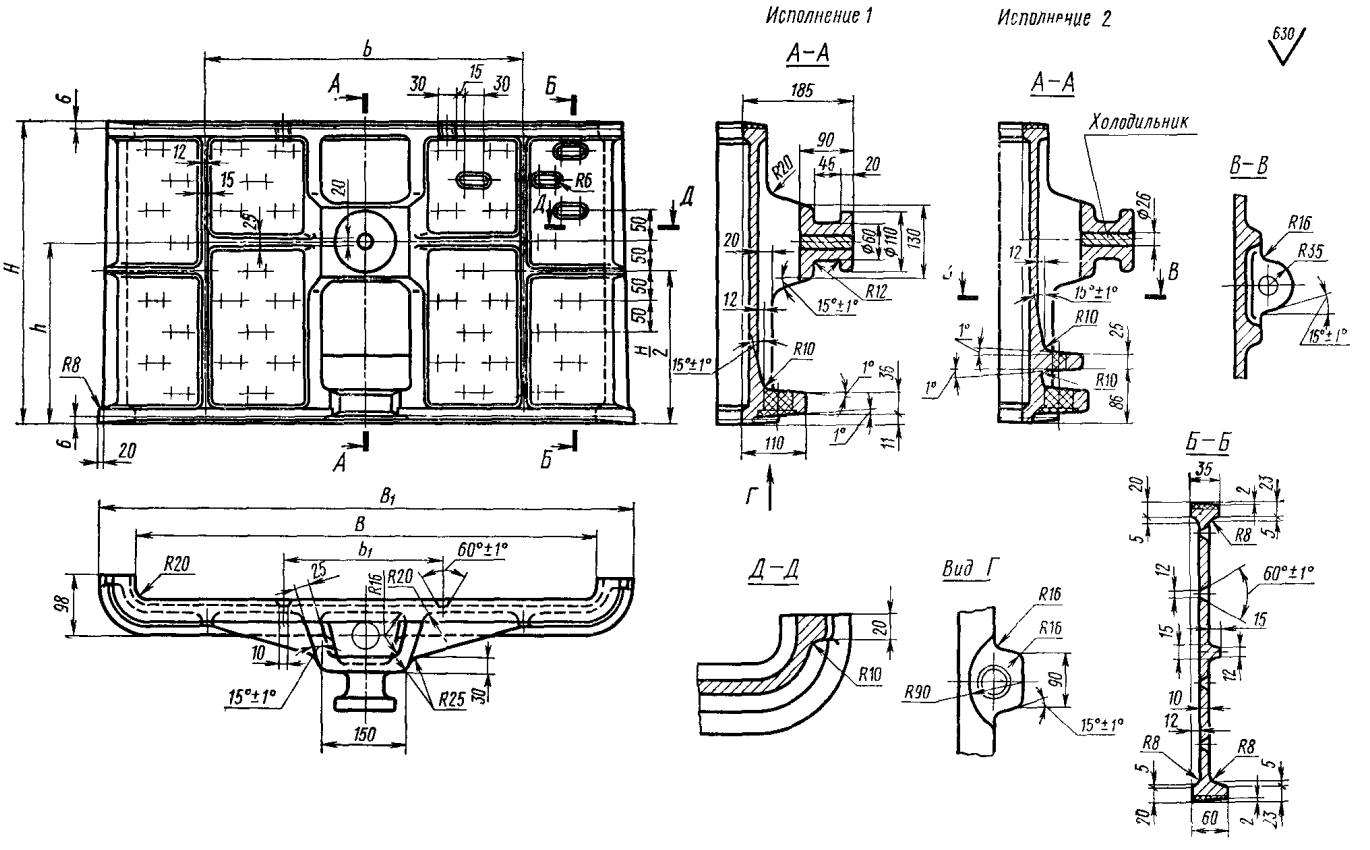
Пример условного обозначения опоки $L=1000$ мм, $B=800$ мм, $H=500$ мм, исполнения *1*:

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.


Исполнение 1
Исполнение 2
А–А
Холодильник
В–В
Б–Б
Д–Д
Вид Г
630
b
B₁
B
b₁
H
h
H/2
R8
R6
R20
R16
R25
R12
R10
R90
R35
60°±1°
15°±1°
Ø60
Ø110
Ø26
185
90
45
130
110
150
98
60

Черт. 2

Таблица 3

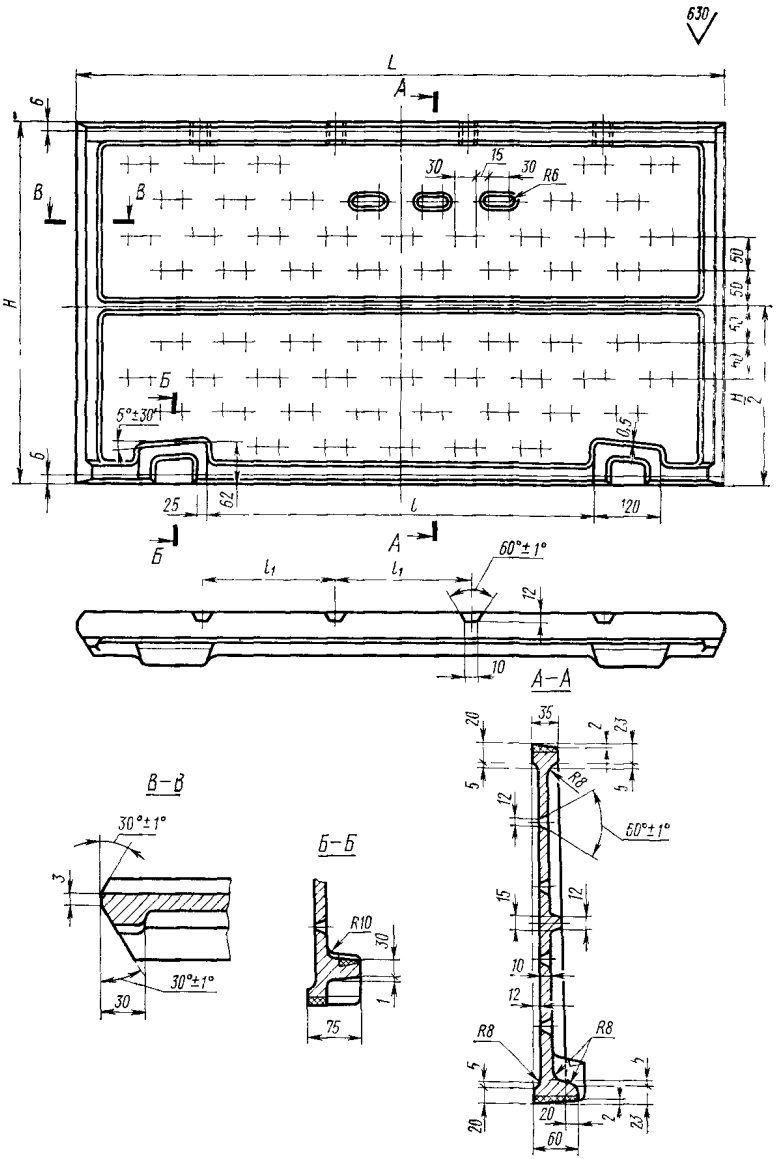
Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		B	H	B_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 торцовой стенки $B=800$ 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

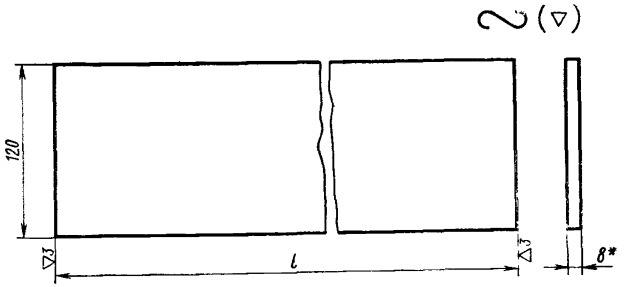
Размеры в мм

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

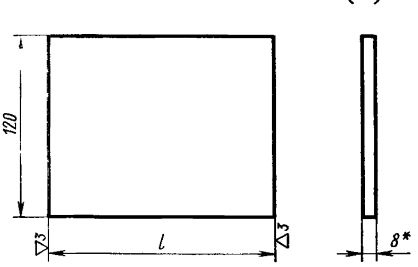
Таблица 5

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:

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

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

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

Изменение № 1 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

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: ∇1 на 

; ∇3 на 

;

∇4 на 

∇6 на 

; $\frac{A}{Пр}$ на $\frac{H7}{S6}$, A_1 на $H12$;  и V на $C5$;

(Продолжение см. стр. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17131—71)

 на Т3 5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4*а*:

«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 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

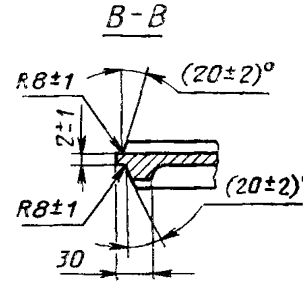
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3720

Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва: $\sqrt[4]{\text{С5}}$ на $\sqrt[4]{\text{С16}}$, исключить обозначение сварного шва: $\sqrt[8]{\text{С5}}$.

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.)

gost.e-ecolog.ru