УДК 621.744.33(083.74)

Группа Г44
0265-0020

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 500 мм, ВЫСОТОЙ от 100 до 250 мм

Конструкция и размеры

Rectangular weld moulding boxes of cast steel elements having inside dimensions: length from 400 to 500 mm, width from 300 to 500 mm, height from 100 to 250 mm. Construction and dimansions

ГОСТ 17128—71

Взамен МН 1271—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17/VIII 1971 г. № 1436 срок введения установлен

с 1/I 1973 г.

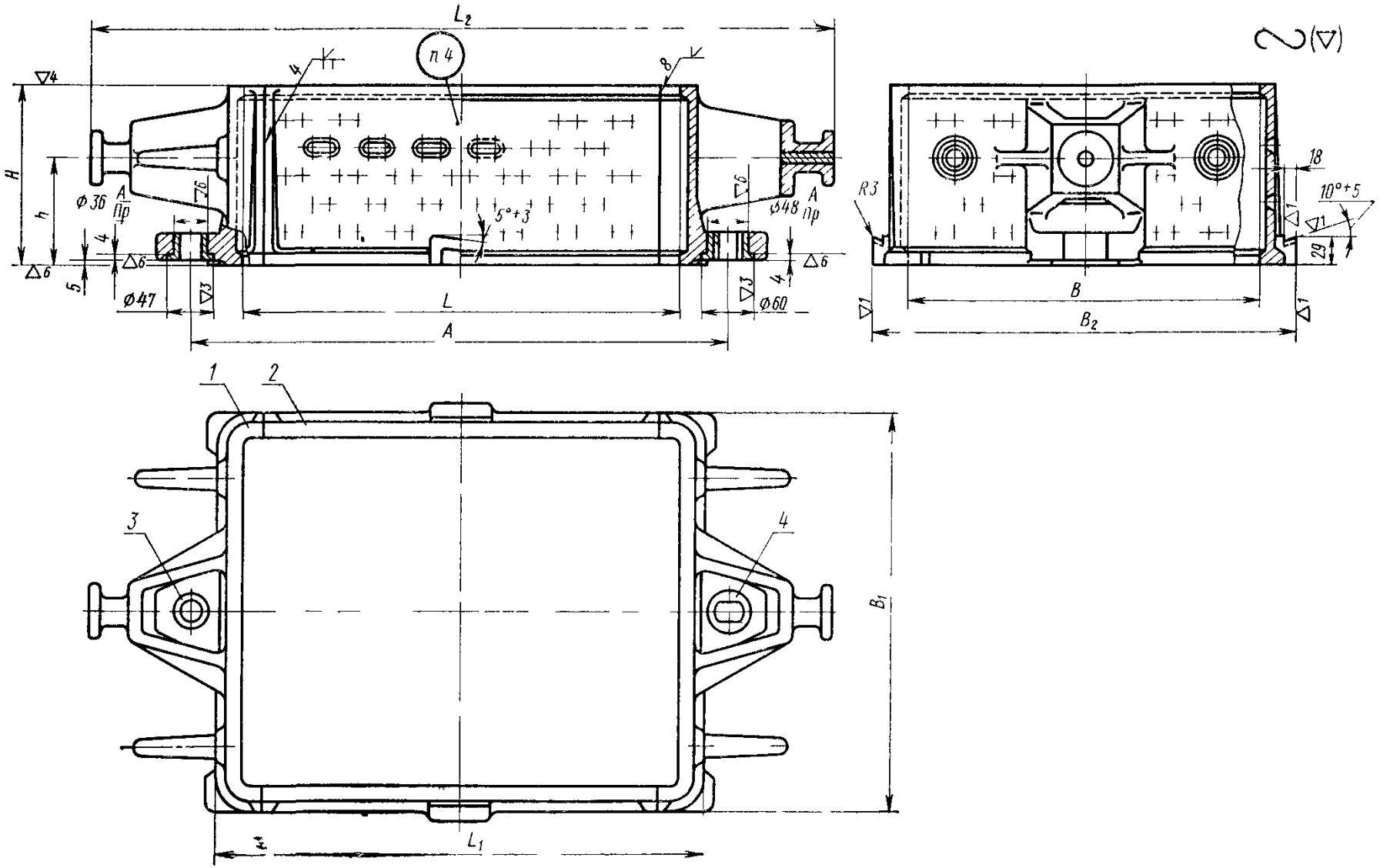
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

gost.e-ecolog.ru


L2
n 4
4
8
H
h
Ф36 А Пр
Ф48 А Пр
5°+3
Ф47
Ф60
L
A
R3
18
10°+5
29
B
B2
1
2
3
4
B1
L1

Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,2)	L_1	L_2	B_1	B_2	h	Масса, кг	Обозначение деталей			
												Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка центрирующая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направляющая по ГОСТ 15019—69 (1 шт.)
0265-0021		400	300	100	500	450	730	350	380	50	21,2	0265-0021/001	0265-0021/002	0290-1051	0290-1351
0265-0022				150						80	24,4	0265-0022/001	0265-0022/002		
0265-0023				200						120	27,0	0265-0023/001	0265-0023/002		
0265-0024		450	350	100	550	500	780	400	430	50	23,0	0265-0024/001	0265-0024/002		
0265-0025				150						80	26,5	0265-0025/001	0265-0025/002		
0265-0026				200						120	30,1	0265-0026/001	0265-0026/002		
0265-0027		500	400	150	600	550	830	450	480	80	28,6	0265-0027/001	0265-0027/002		
0265-0028				200						120	33,2	0265-0028/001	0265-0028/002		
0265-0029				250						150	37,6	0265-0029/001	0265-0029/002		
0265-0030			500	150				550	580	80	31,0	0265-0030/001	0265-0027/002		
0265-0031				200						120	35,4	0265-0031/001	0265-0028/002		
0265-0032				250						150	39,8	0265-0032/001	0265-0029/002		

Пример условного обозначения опоки $L=500$ мм, $B=400$ мм, $H=200$ мм:

Опока 0265-0028 ГОСТ 17128—71

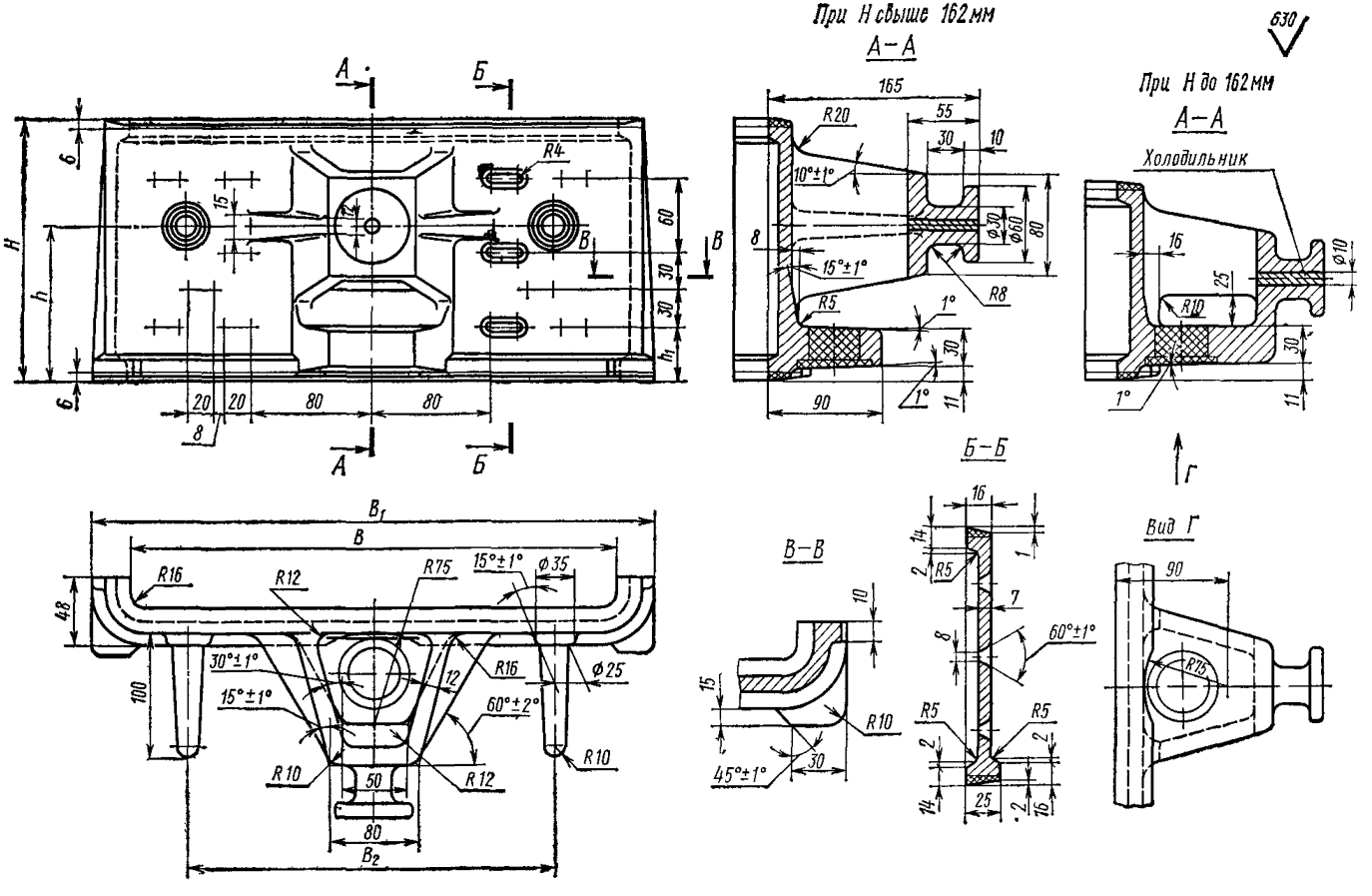
3. По требованию заказчика допускается:

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

б) не делать ручки и платики под крепежные скобы.

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. 2.



Черт. 2

Таблица 2

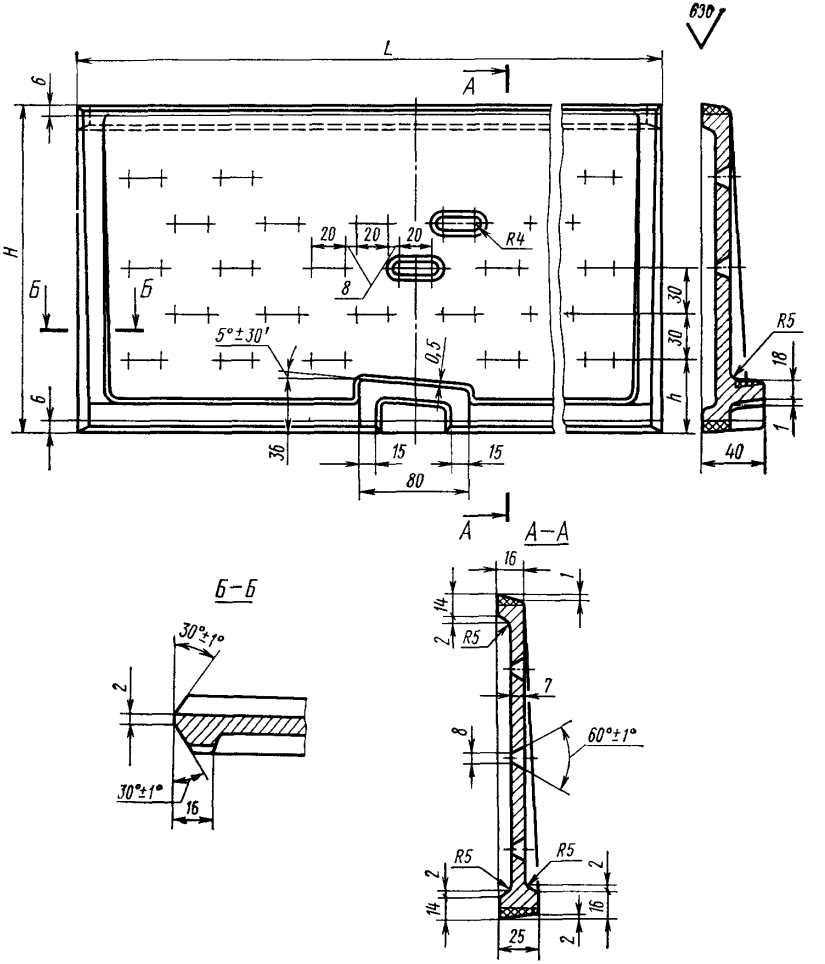
Размеры в мм

Обозначение стенок	B	H	B_1	B_2	h	h_1	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг
0265-0021/001	300	112	350	240	56	41	2	8,4
0265-0022 001		162			86	36	4	9,2
0265-0023/001		212			126	46	5	10,0
0265-0024/001	350	112	400	270	56	41	2	9,2
0265-0025 001		162			86	36	4	10,1
0265-0026/001		212			126	46	5	11,0
0265-0027/001	400	162	450	300	86	36	4	10,8
0265-0028/001		212			126	46	5	12,0
0265-0029/001		262			156	41	7	13,1
0265-0030/001	500	162	550	350	86	36	4	12,0
0265-0031/001		212			126	46	5	13,2
0265-0032/001		262			156	41	7	14,4

Пример условного обозначения торцовой стенки $B=400$ мм, $H=212$ мм:

Стенка 0265-0028/001 ГОСТ 17128—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
0265-0021/002	350	112	41	2	3,4
0265-0022/002		162	36	4	4,2
0265-0023/002		212	46	5	4,9
0265-0024/002	400	112	41	2	3,7
0265-0025/002		162	36	4	4,6
0265-0026/002		212	46	5	5,5
0265-0027/002	450	162	36	4	5,2
0265-0028/002		212	46	5	6,2
0265-0029/002		262	41	7	7,3

Пример условного обозначения боковой стенки $L=450$ мм, $H=212$ мм:

Стенка 0265-0028/002 ГОСТ 17128—71

7. Неуказанные радиусы торцовой и боковой стенок—3 мм.

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

Изменение № 1 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

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.07.80 № 3650 срок введения установлен

с 01.01.81

Пункт 2. Чертеж 1. Исключить обозначение: ∞(∇); заменить обозначения:

∇1 на $\overset{50}{\nabla}$; ∇3 на $\overset{12,5}{\nabla}$; ∇4 на $\overset{6,3}{\nabla}$; ∇6 на $\overset{2,5}{\nabla}$ $\frac{A}{Пр}$ на $\frac{H7}{S6}$

 и V на *C*5.

Стандарт дополнить новым пунктом — 4*а*:

«**4а**. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

(ИУС № 10 1980 г.)

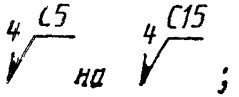
Изменение № 2 ГОСТ 17128—71 Опоки литейные сварные из литых стальных элементов прямоугольные размерами в свету: длиной от 400 до 500 мм, шириной от 300 до 500 мм, высотой от 100 до 250 мм. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3718

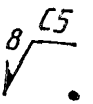
Дата введения 01.05.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 3969.

Пункт 2. Чертеж 1. Заменить обозначение сварного шва:



исключить обозначение сварного шва:



(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17128—71)

Пункт 6. Чертеж 3 Разрез Б-Б. Заменить значение: 30°±1° на 45°±2° (2 раза).

Пункт 8. Заменить слово: «требования» на «условия».

(ИУС № 2 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru