

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

ГОСТ  
17128—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 500 mm, height from 100 to 250 mm.  
Construction and dimensions

Взамен  
МН 1271—60

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.

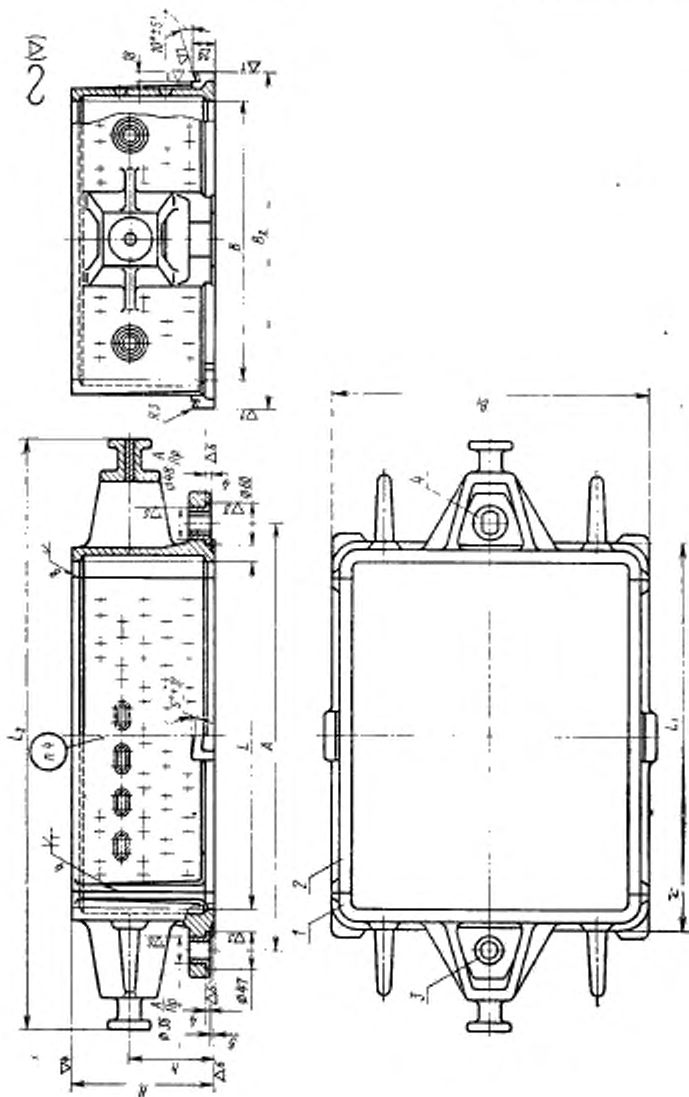


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (сред. откл. ±1,5)	A (сред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	h	Масса, кг	Обозначения деталей			
												Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка перехру- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направлю- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
0265-0021				100						50	21,2	0265-0021/001	0265-0021/002		
0265-0022		400	300	150	500	450	730	350	380	80	24,4	0265-0022/001	0265-0022/002		
0265-0023				200						120	27,0	0265-0023/001	0265-0023/002		
0265-0024				100						50	23,0	0265-0024/001	0265-0024/002		
0265-0025		450	350	170	550	500	780	400	430	80	26,5	0265-0025/001	0265-0025/002		
0265-0026				200						120	30,1	0265-0026/001	0265-0026/002		0265-1051/0265-1351
0265-0027				150						80	28,6	0265-0027/001	0265-0027/002		
0265-0028		400		200				450	480	120	33,2	0265-0028/001	0265-0028/002		
0265-0029			500	250	600	550	830			150	37,6	0265-0029/001	0265-0029/002		
0265-0030				150						80	31,0	0265-0030/001	0265-0027/002		
0265-0031			500	200				550	580	120	35,4	0265-0031/001	0265-0028/002		
0265-0032				250						150	39,8	0265-0032/001	0265-0029/002		

Пример условного обозначения опок 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 платки под крепежные скобы.

4. Маркировать на обеих 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.

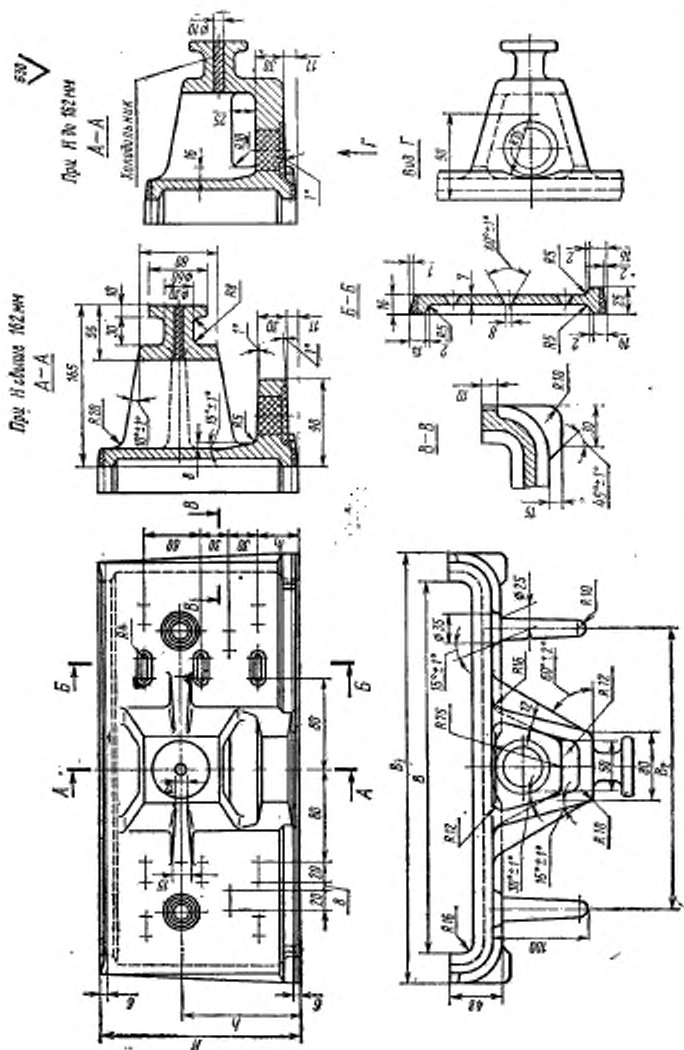


Таблица 2

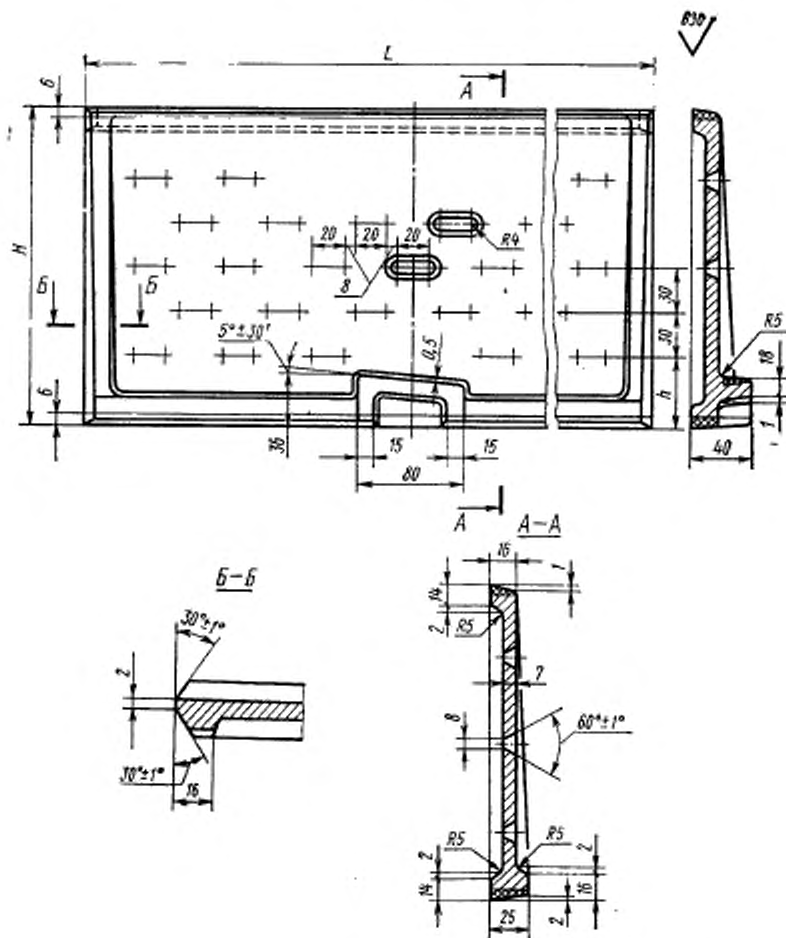
## Размеры в мм

Обозначение стенки	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>B</i> <sub>1</sub>	<i>B</i> <sub>2</sub>	<i>b</i>	<i>b</i> <sub>1</sub>	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 торцевой 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 торцевой и боковой стенок—3 мм.

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

Изменение № 1 ГОСТ 17128—71 Опoki 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:  $\infty(\nabla)$ ; заменить обозначения:

$\nabla 1$  на  $\sqrt[50]{}$ ;  $\nabla 3$  на  $\sqrt[12,5]{}$ ;  $\nabla 4$  на  $\sqrt[6,3]{}$ ;  $\nabla 6$  на  $\sqrt[2,5]{}$   $\frac{A}{P_p}$  на  $\frac{HT}{S_6}$

$\nabla K$  и  $V$  на  $C5$ .

Стандарт дополнить новым пунктом — 4а:

«4а. Сварные швы — по ГОСТ 5264—69».

(ИУС № 10 1980 г.)



Изменение № 2 ГОСТ 17128—71 Опoки литейные сварные из литейных 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:

$\sqrt[4]{C5}$  на  $\sqrt[4]{C15}$ ; исключить обозначение сварного шва:  $\sqrt[8]{C5}$ .

(Продолжение см. с. 132)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17128—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.)

---