



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

**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., Баюмов 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 1200 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**

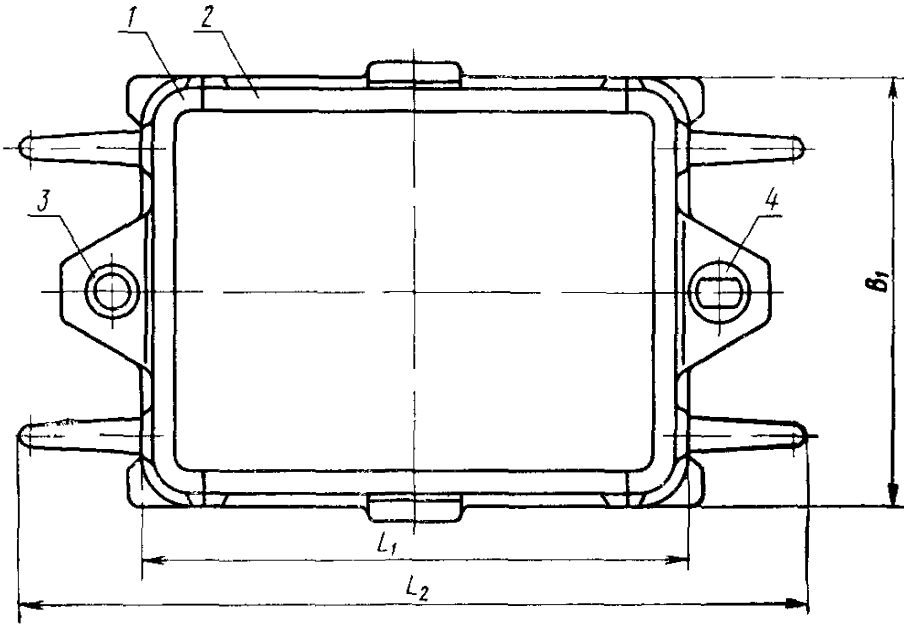
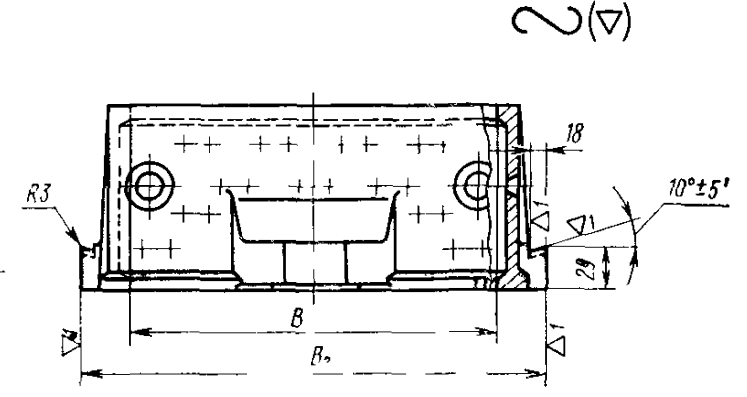
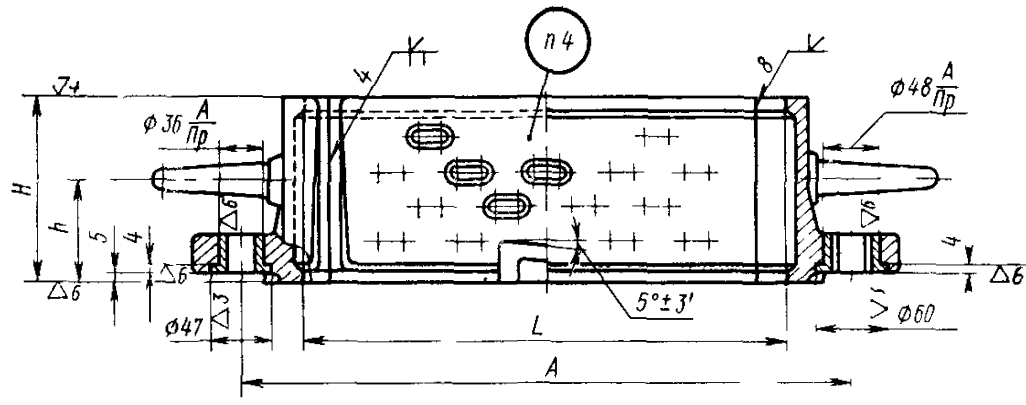
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 17/VIII 1971 г. № 1436 срок введения установлен

**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.



Черт 1

## Размеры в мм

Обозначение опок	Применяемость	L	B	H (пред. откл. ±1,5)	A (пред. откл. ±0,2)	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	h	Масса, кг	Обозначение деталей			
												Дет. 1. Стенка торцовая (2 шт.)	Дет. 2. Стенка боковая (2 шт.)	Дет. 3. Втулка центриру- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)	Дет. 4. Втулка направля- ющая по ГОСТ 15019-69 (1 шт.)
0265-0001		400	300	75	500	450	642	350	380	—	13,2	0265-0001/001	0265-0001/002	0290-1051	0290-1351
0265-0002	100			—						14,8	0265-0002/001	0265-0002/002			
0265-0003	125			63						16,6	0265-0003/001	0265-0003/002			
0265-0004	150			75						18,4	0265-0004/001	0265-0004/002			
0265-0005	200			120						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										
0265-0008	125	63	18,1	0265-0008/001	0265-0008/002										
0265-0009	150	75	20,0	0265-0009/001	0265-0009/002										
0265-0010	200	120	23,6	0265-0010/001	0265-0010/002										
0265-0011	100	—	17,7	0265-0011/001	0265-0011/002										
0265-0012	125	63	19,8	0265-0012/001	0265-0012/002										
0265-0013	150	75	21,8	0265-0013/001	0265-0013/002										

Пример условного обозначения опоки L=400 мм, H=150 мм:  
Опока 0265-0004 ГОСТ 17127-71

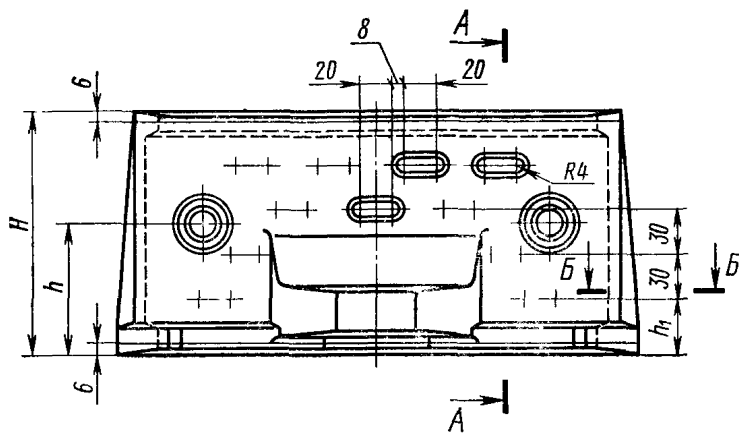
3. По требованию заказчика допускается:

- применять направляющую втулку 0290-1251 по ГОСТ 15019-69;
- не делать пластики под крепежные скобы.

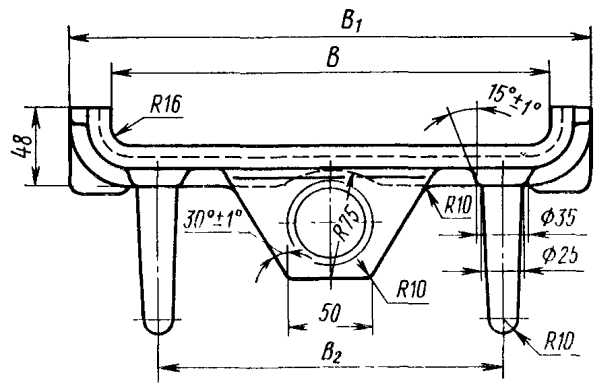
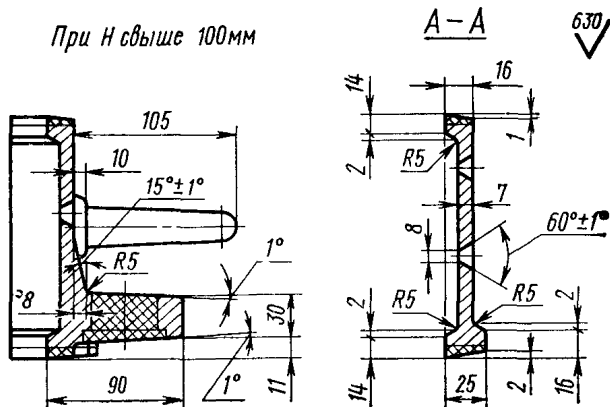
4. Маркировать на обеих боковых стенках размеры опоки в свету и по высоте, обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

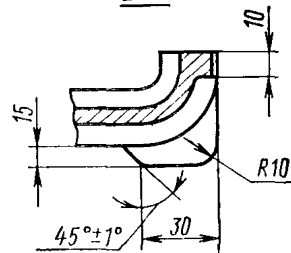
6



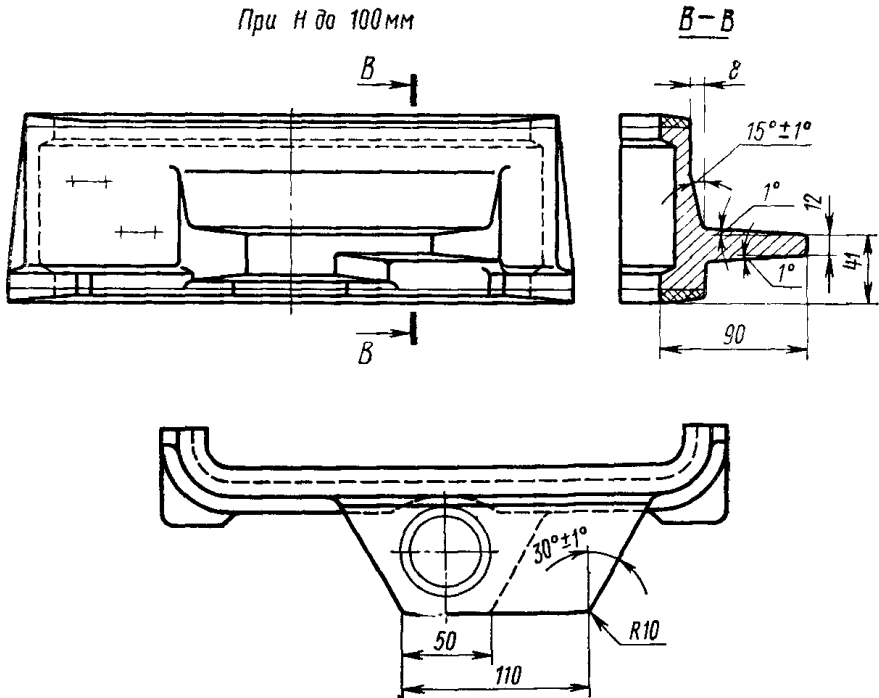
При H свыше 100мм



Б-Б



Черт. 2



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

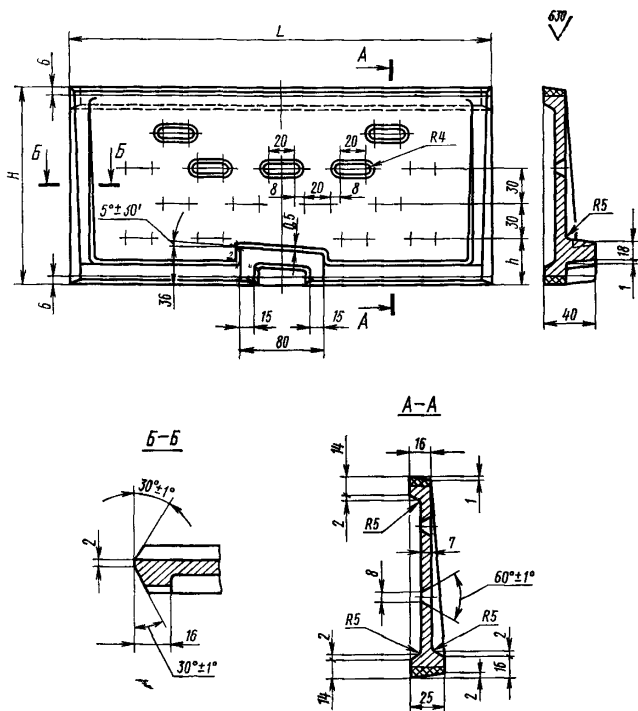
Обозначение стенок	$B$	$H$	$B_1$	$B_2$	$h$	$h_1$	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг		
0265-0001/001	300	87	350	240	—	28	2	5,0		
0265-0002/001		112			—	41				
0265-0003/001		137			69	38			3	5,9
0265-0004/001		162			81	36				
0265-0005/001		212			126	46				
0265-0006/001	350	87	400	270	—	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				



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

$\frac{H7}{S6}$ ;  $\text{K}$  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:

$\sqrt[4]{CS}$  на  $\sqrt[4]{C15}$  ;

исключить обозначение сварного шва:  $\sqrt[8]{CS}$

(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.)