



**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.

**ПОДГОТОВЛЕНА К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР**

Начальник Управления Бергман В. П.  
Ст. инженер Цапина 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.

**ВВЕДЕНА 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**

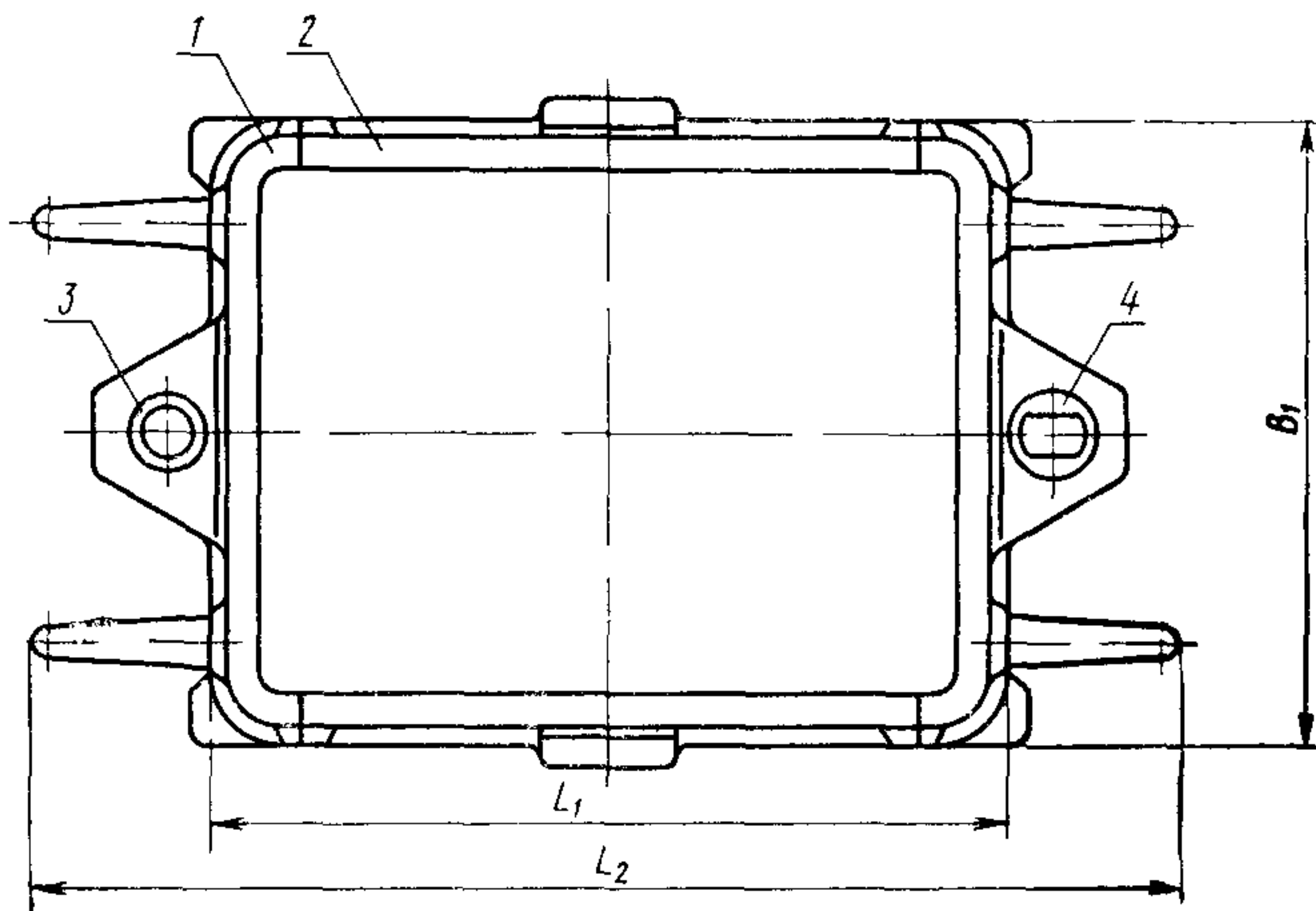
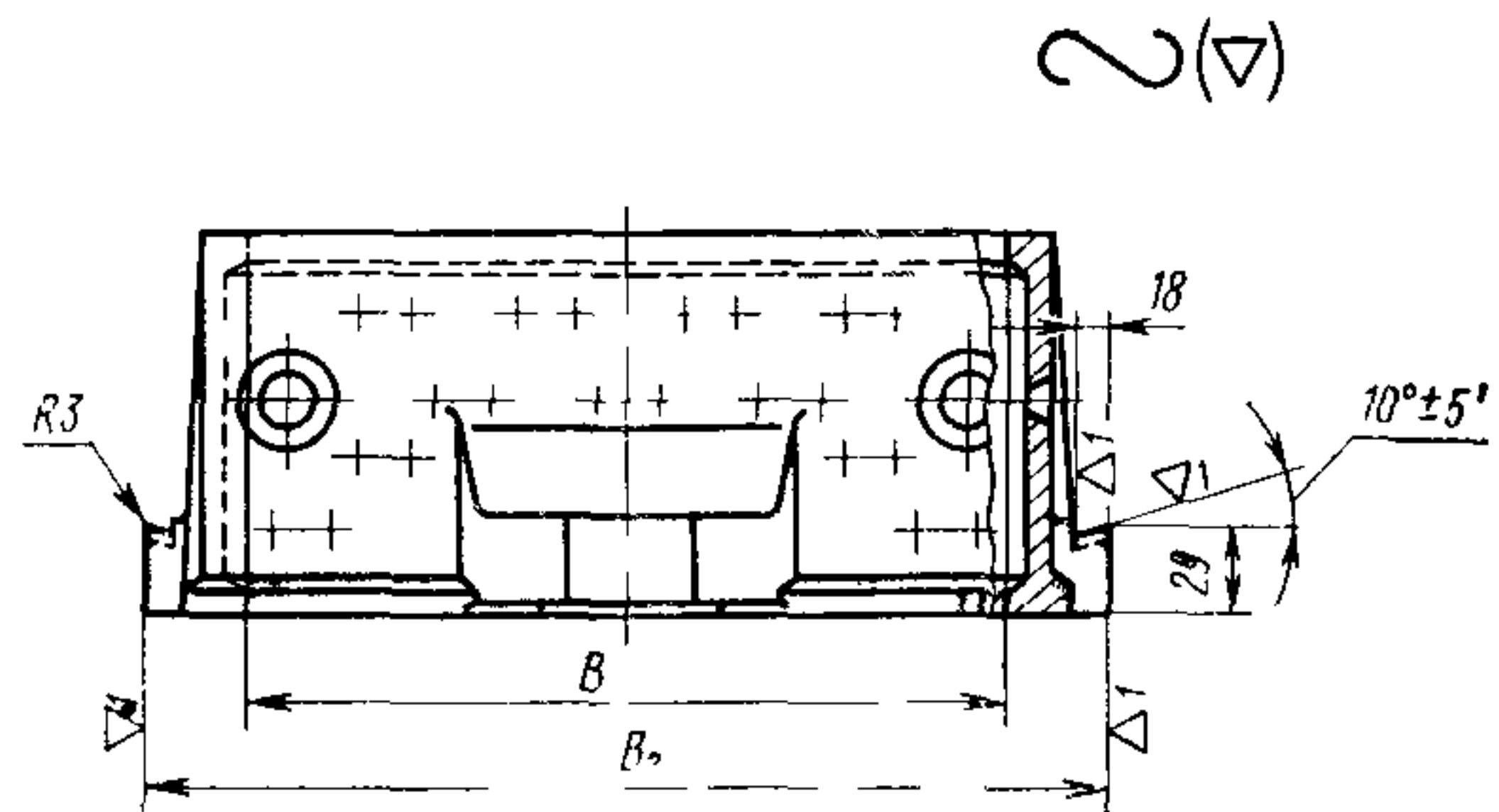
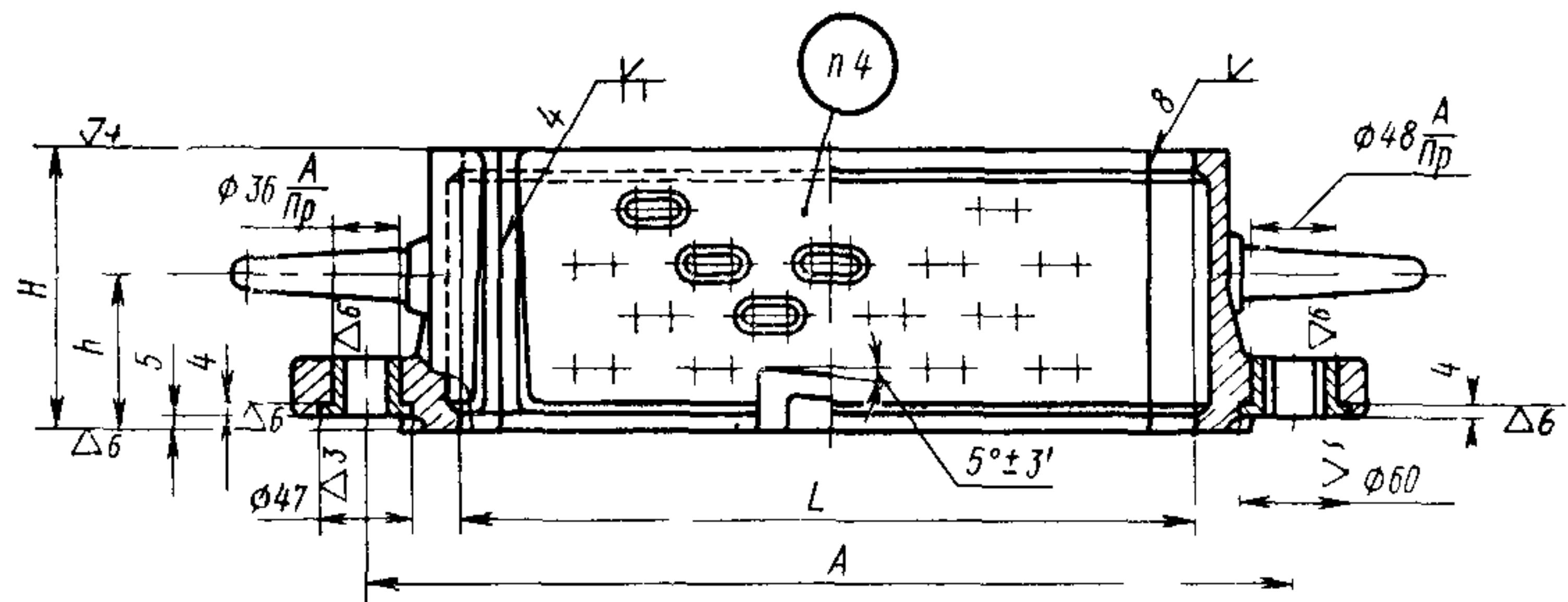
**с 1 I 1973 г.**

**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

Таблица 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				75						—	13,2	0265-0001/001	0265-0001/002		
0265-0002				100						—	14,8	0265-0002/001	0265-0002/002		
0265-0003		400	300	125	500	450	642	350	380	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	0290-1051	0290-1351
0265-0008		450	350	125	550	500	692	400	430	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		500	400	125	600	550	742	450	480	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

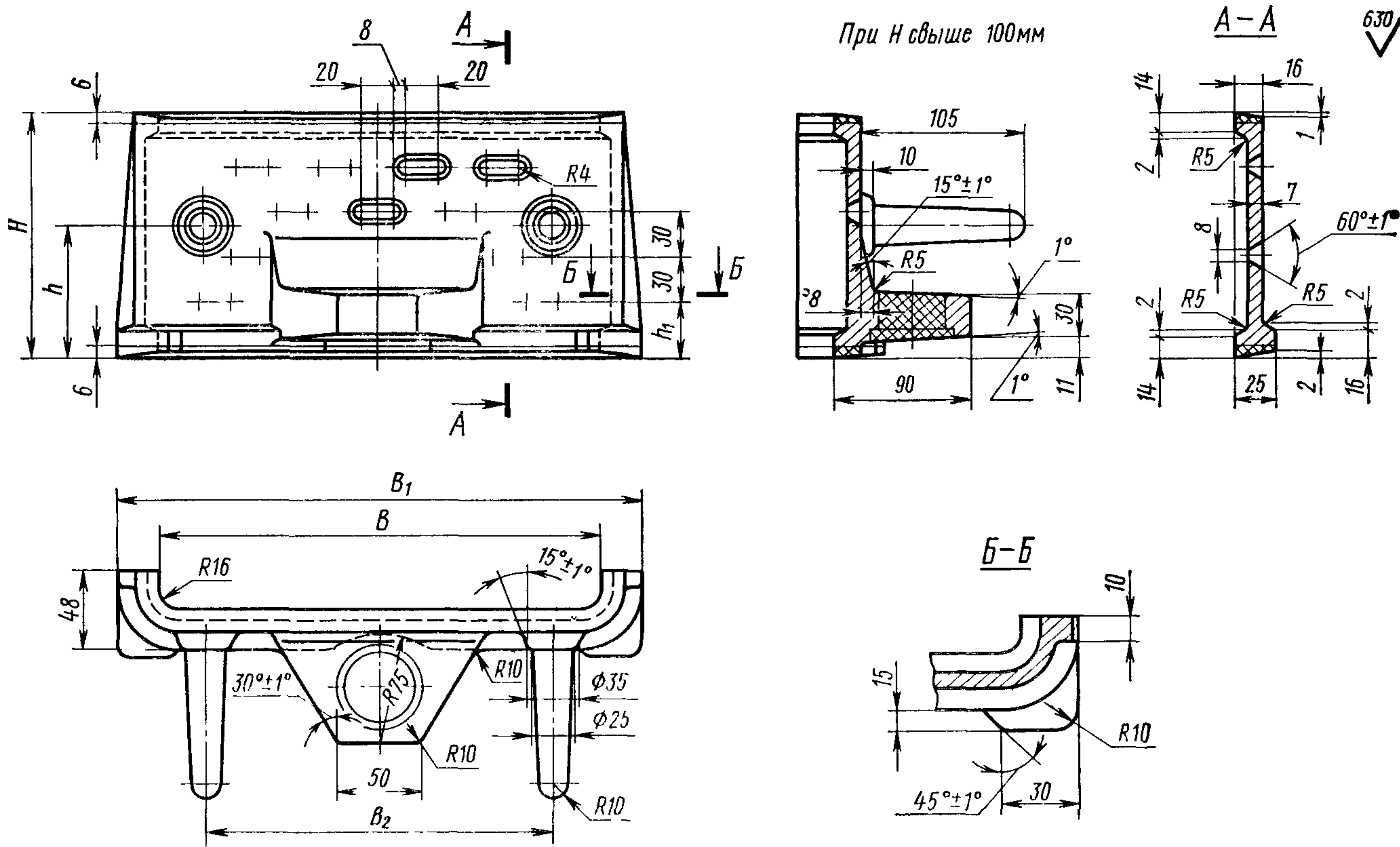
3. По требованию заказчика допускается:

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

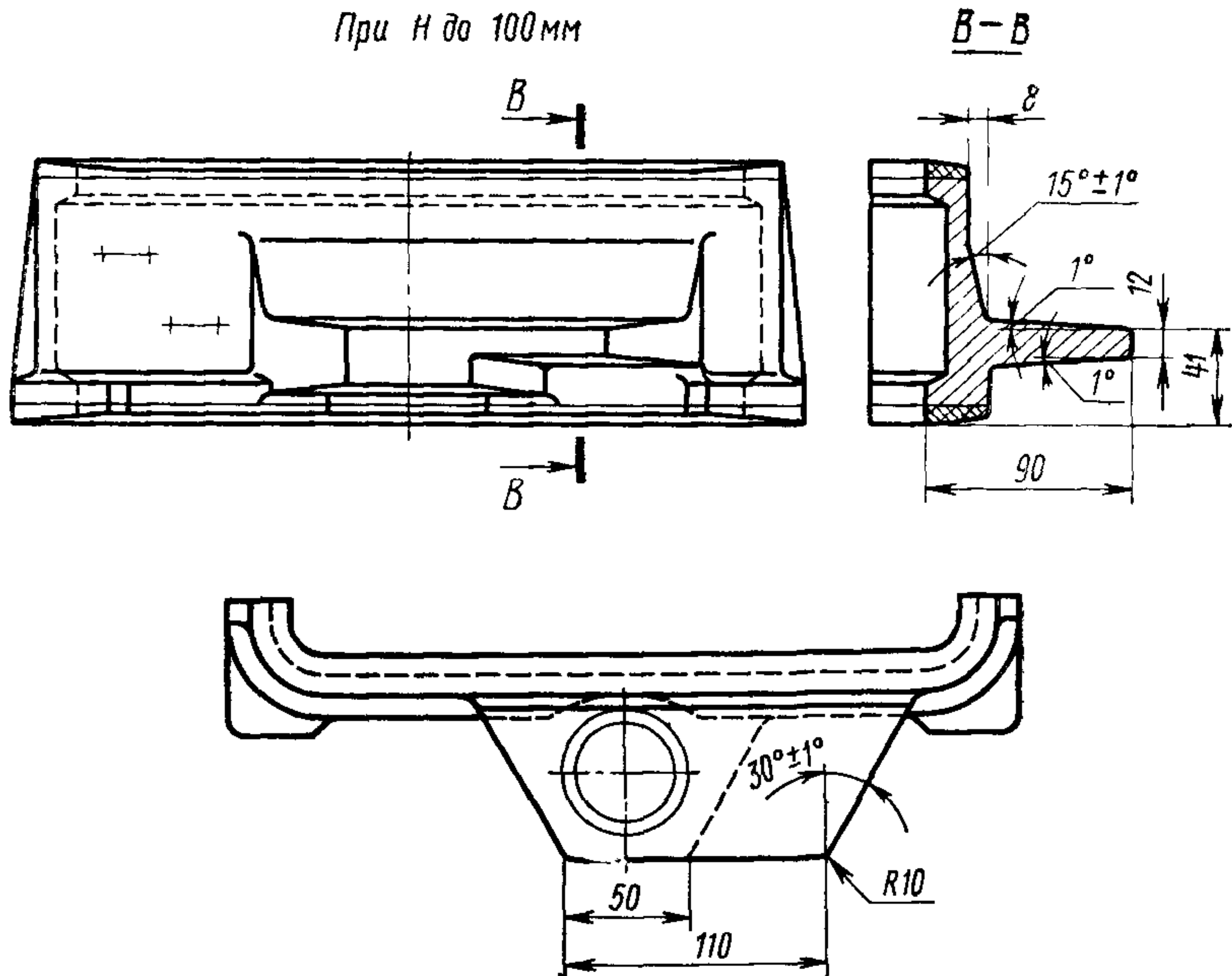
б) не делать платики под крепежные скобы.

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

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



Черт. 2



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

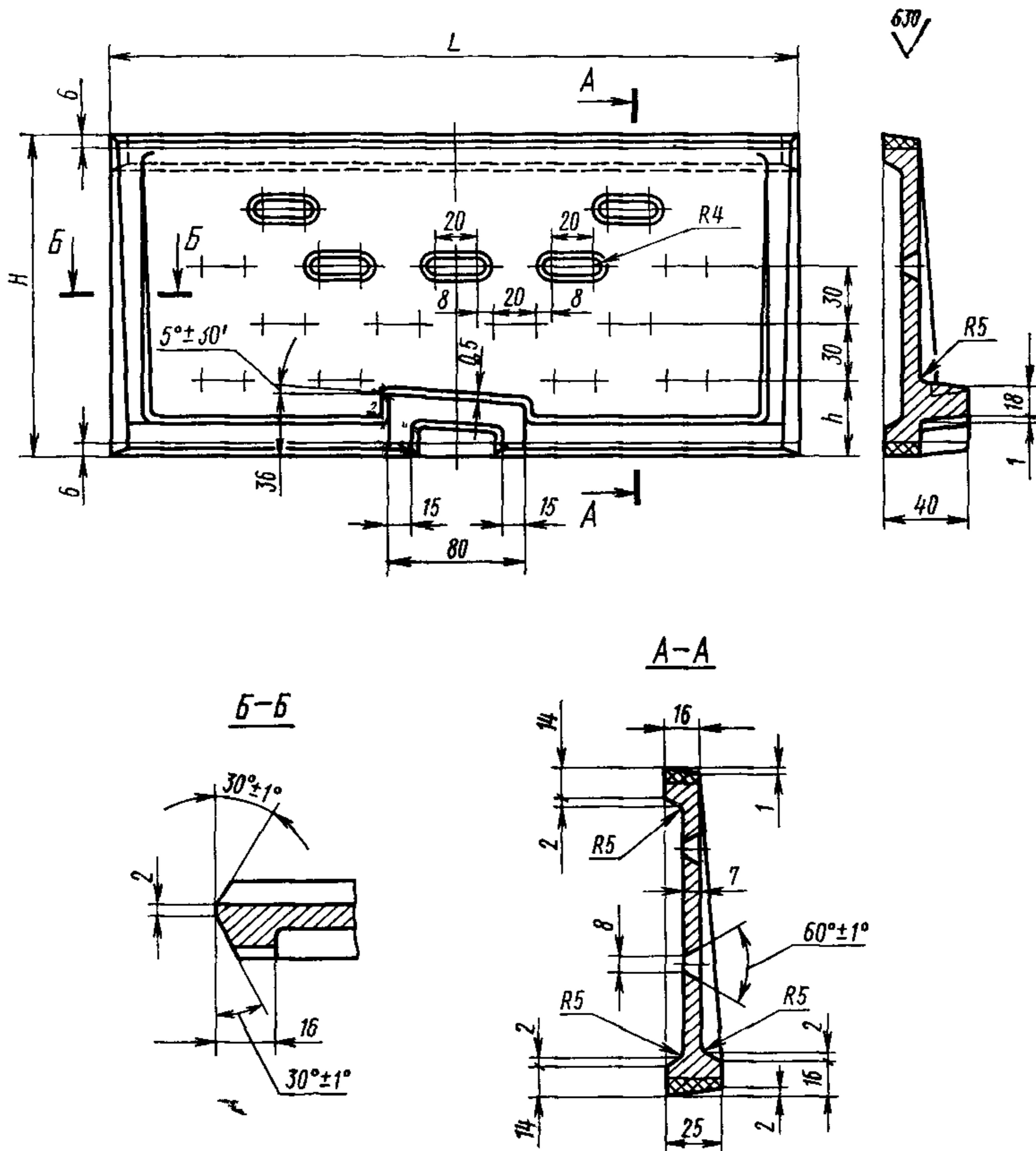
Обозначение стенки	$B$	$H$	$B_1$	$B_2$	$h$	$h_1$	Количество рядов вентиляционных отверстий	Масса, кг	
0265-0001/001	300	87	350	240	—	28	2	5,0	
0265-0002/001		112			—	41		5,5	
0265-0003/001		137			69	38		3	5,9
0265-0004/001		162			81	36		4	6,4
0265-0005/001		212			126	46		5	7,1
0265-0006/001	350	87	400	270	—	28	2	5,3	
0265-0007/001		112			—	41		5,9	
0265-0008/001		137			69	38		3	6,4
0265-0009/001		162			81	36		4	6,8
0265-0010/001		212			126	46		5	7,7
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		4	7,5



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	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	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 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  
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  $\nabla^{50}$ ,  $\nabla 3$  на  $\nabla^{12,5}$ ;  $\nabla 4$  на  $\nabla^{6,3}$ ,  $\nabla 6$  на  $\nabla^{2,5}$ ;  $\frac{A}{Pr}$  на

$\frac{H7}{S6}$ ;  $\nabla$  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 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

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. 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.)