

**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**

**ГОСТ
17131—71**

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 dimensions

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

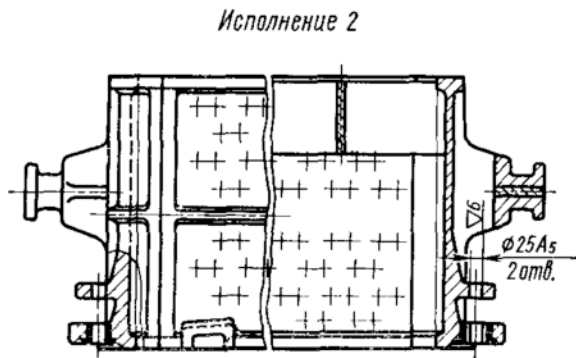
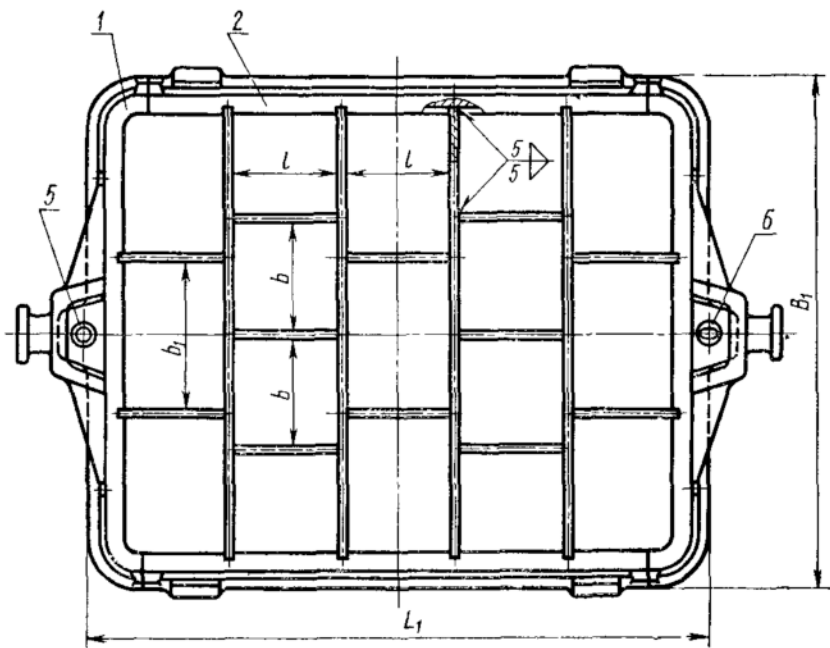
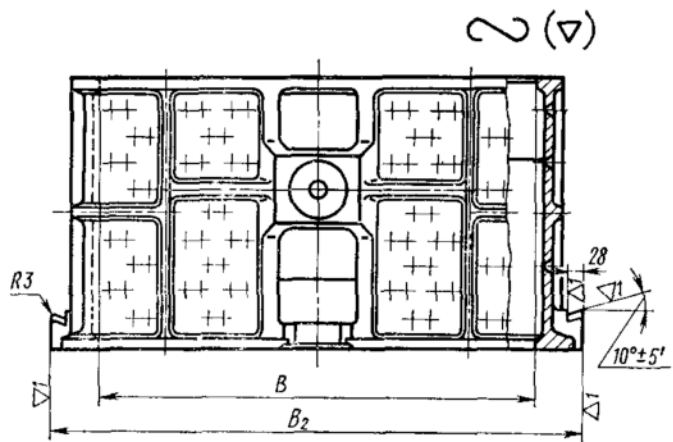
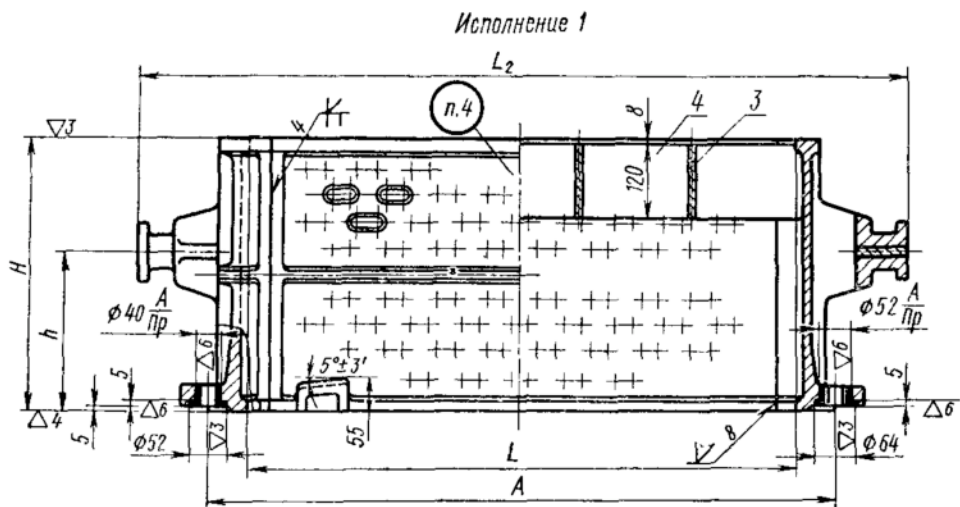
с 1/1 1973 г.

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, 2.



Черт. 1

Размеры в мм

Обозначение опок исполнения		Применяе- мость 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	0275-0149/004	0290-1053	0290-1353
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				
0275-0151	0275-0152	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0151/002				
0275-0153	0275-0154	0275-0145/001	0275-0146/001	0275-0153/002				
0275-0155	0275-0156	0275-0147/001	0275-0148/001	0275-0155/002		0275-0153/004		

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.