УДК 621.744.33—2 : 006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПРИЛИВЫ ДЛЯ РУЧЕК, СКОБ И ЦАПФ ЛИТЕЙНЫХ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

**Конструкция и размеры**

Pads for handles, cramps and frunnions of all—cast steel and iron moulding boxes. Construction and dimensions

**ГОСТ 22958—78**

**Взамен МН 145—59 в части залитых и вставных ручек и скоб; МН 150—59, МН 148—59 в части залитых цапф**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен**

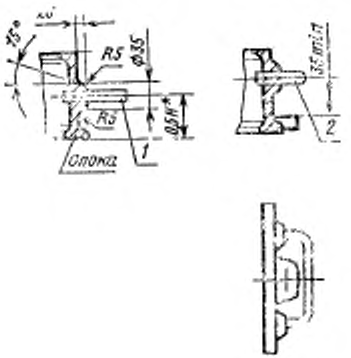
**с 01.01 1979 г.**
**до 01.01 1984 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры приливов для ручных опок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2.

**Приливы под залитые ручки и скобы**

*Исполнение 1* *Исполнение 2*




* *H* — высота опоки
*1* — ручка 0298-0301 по ГОСТ 15022—69;
*2* — скоба (заготовка) 0298-0501 по ГОСТ 15021—69

Черт. 1

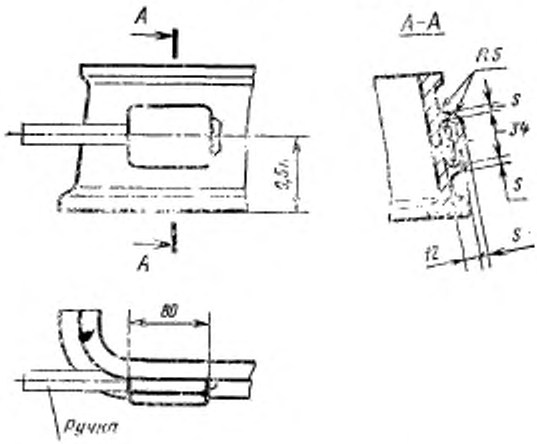
**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★



gost.e-ecolog.ru

**Приливы под вставные ручки**



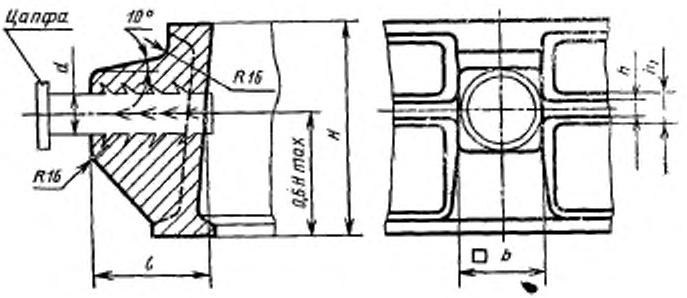

Примечания:
1. Размер *S* соответствует толщине стенки опоки.
2. Ручки 0298-0401 по ГОСТ 15022—69.

Черт. 2

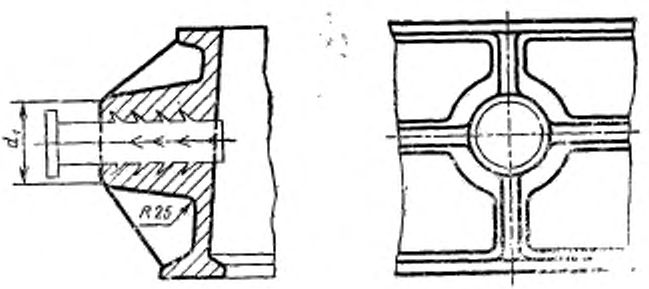
2. Конструкция и размеры приливов для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 3—5 и в табл. 1—3.

**Приливы под залитые цапфы**

*Для опок с H до 300 мм*




*Для опок с H св. 300 мм*




Черт. 3

Примечание. Цапфа — по ГОСТ 15020—69.

Таблица 1

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D$* | $H$ | Материал опоки | $d$ | $d_1=b$ | $l$ | $h$ | $h_1$ | Количество цапф в опоке |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Св. 1000 до 1500 | До 400 | Сталь | 60 | 120 | 150 | 20 | 25 | 2 |
| | | Чугун | | | | 30 | 35 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 90 | 180 | | 25 | 30 | |
| | | Чугун | | | | 35 | 40 | |

*Продолжение табл. 1*

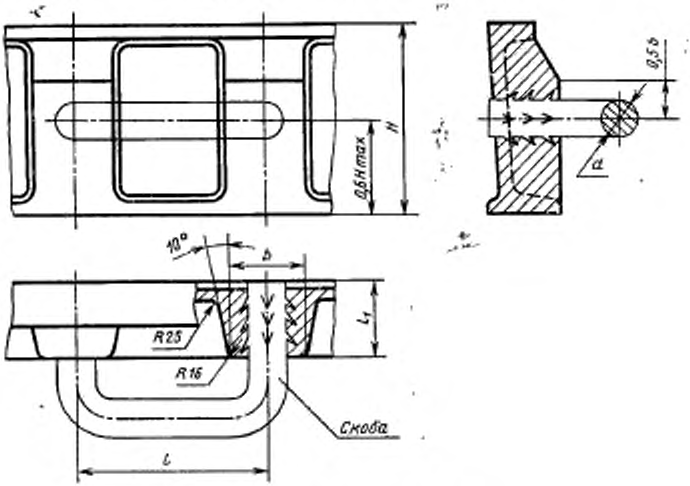
Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D$* | $H$ | Материал опоки | $d$ | $d_1=b$ | $l$ | $h$ | $h_1$ | Количество цапф в опоке |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 100 | 200 | 210 | 30 | 40 | 2 |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 140 | 280 | 210 | 30 | 40 | |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 160 | 320 | 210 | 30 | 40 | |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 140 | 280 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | 60 | 70 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 190 | 380 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | 60 | 70 | |
| | Св 600 до 800 | Сталь | 200 | 400 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | | | |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 140 | 280 | 260 | 60 | 70 | 4 |
| | Св. 400 до 600 | | 190 | 380 | | | | |
| | Св. 600 до 800 | | 200 | 400 | | | | |

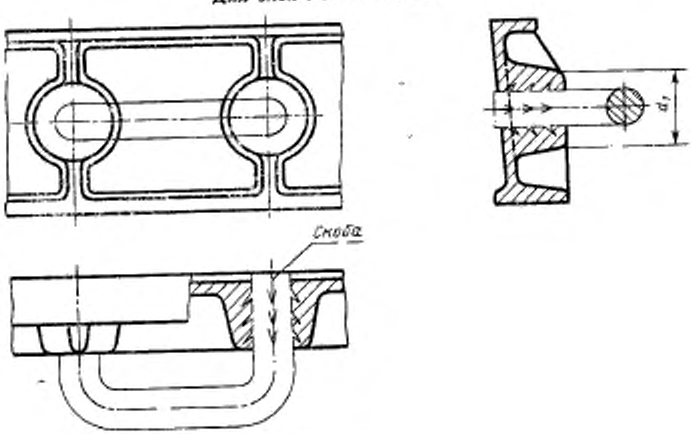
* $L$ — длина опоки в свету; $B$ — ширина опоки в свету; $D$ — диаметр опоки в свету.

**Приливы под залитые горизонтальные скобы**

*Для опок с H до 300 мм*




*Для опок с H св. 300 мм*




**Черт. 4**

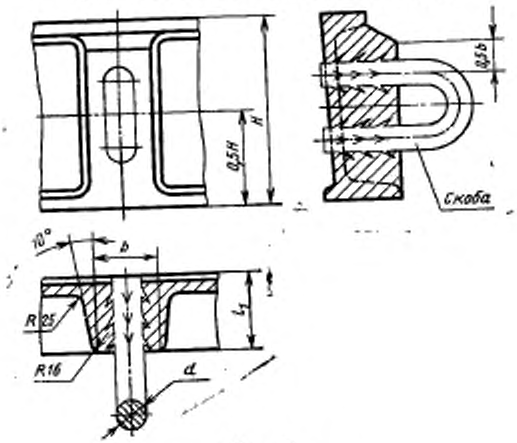
Примечание. Скоба — по ГОСТ 15021—69.

Таблица 2

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D$ | $H$ | Материал опоки | $d$ | $d_1=b$ | $l$ | $l_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 50 | 100 | 300 | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 70 | 140 | | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 80 | 160 | | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 70 | 140 | 350 | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 90 | 180 | | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 100 | 200 | | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 90 | 180 | 400 | 190 |
| | Св. 400 до 600 | | 110 | 220 | | |
| | Св. 600 до 800 | | 130 | 260 | 380 | |

**Приливы под залитые вертикальные скобы**




Черт. 5

Примечание. Скоба — по ГОСТ 15021—69

Таблица 3

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D$ | $H$ | Материал опоки | $d$ | $b$ | $l_1$ |
|---|---|---|---|---|---|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 50 | 100 | 100 |
| | | Чугун | | | 120 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 70 | 140 | 110 |
| | | Чугун | | | 120 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 80 | 160 | 110 |
| | | Чугун | | | 120 |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 60 | 120 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 80 | 160 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 90 | 180 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 70 | 140 | 190 |
| | Св. 400 до 600 | | 90 | 180 | |
| | Св. 600 до 800 | | 110 | 220 | |

**Изменение № 1 ГОСТ 22958—78 Приливы для ручек, скоб и цапф литейных цельнолитых стальных и чугунных опок. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.07.83 № 3059 срок введения установлен**

**с 01.12.83**

Пункт 2. Таблица 1. Исключить графу: «Количество цапф в опоке».

*(Продолжение см. стр. 72)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 22958—78)*

Стандарт дополнить пунктом — 3 (после табл. 3): «3. Технические требования — по ГОСТ 8909—75».

(ИУС № 10 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru