УДК 621.744.33—229.211.4 : 006.354 Группа Г21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УШКИ ЛИТЕЙНЫХ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

Конструкция и размеры

Lugs of all-cast steel and iron moulding boxes for centering and guide bushes
Construction and dimensions

ГОСТ 22962—78

Взамен МН 155—59

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.

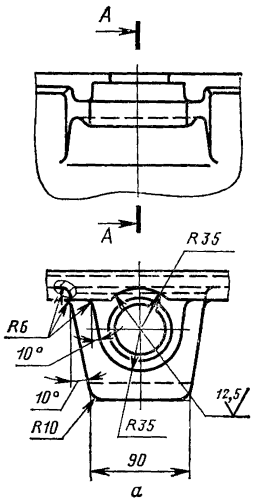
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ушек под центрирующие и направляющие втулки для ручных опок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

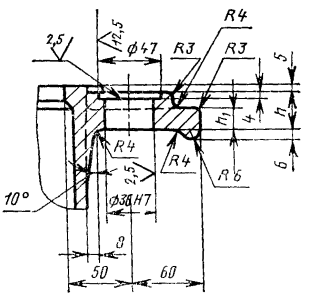
Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

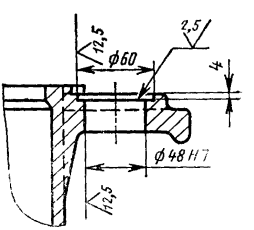
Исполнение 1



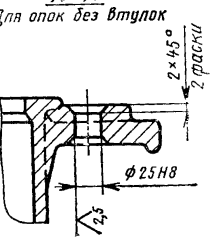
А–А
Под центрирующие втулки



А–А
Под направляющие втулки

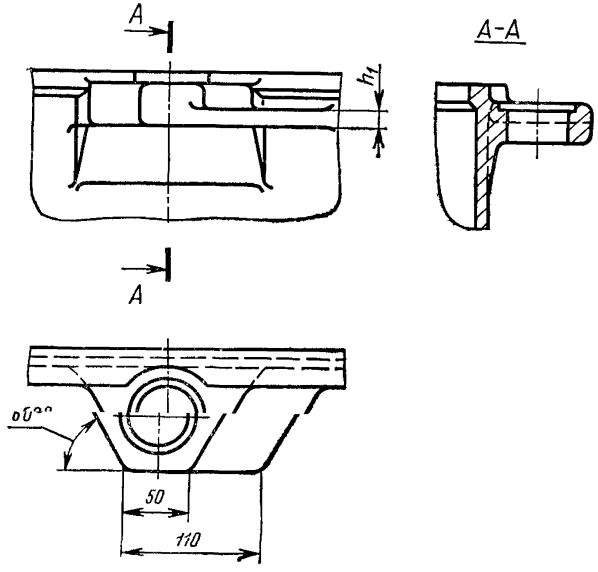


А–А
Для опок без втулок

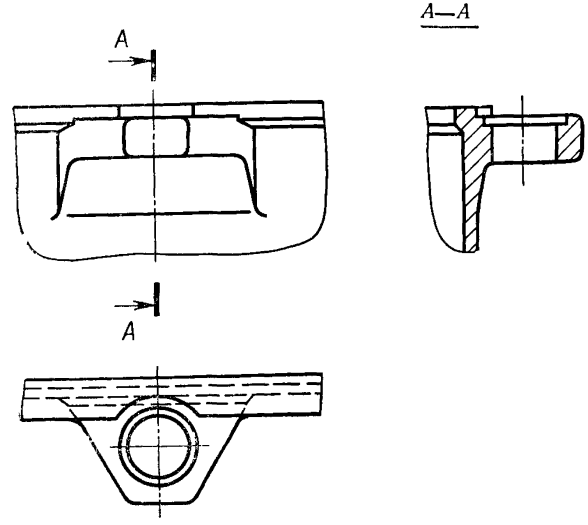


Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

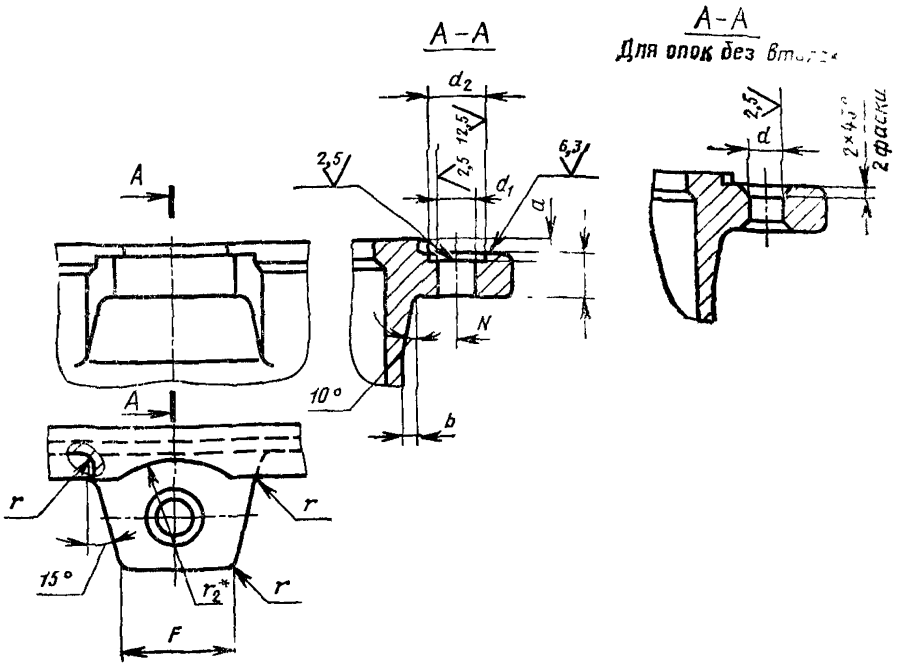
мм

Материал опоки	h	h_1
Сталь	30	12
Чугун	36	15

2. Конструкция и размеры ушек под центрирующие и направляющие втулки для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 2, 3 и в табл. 2.

Ушки стальных опок

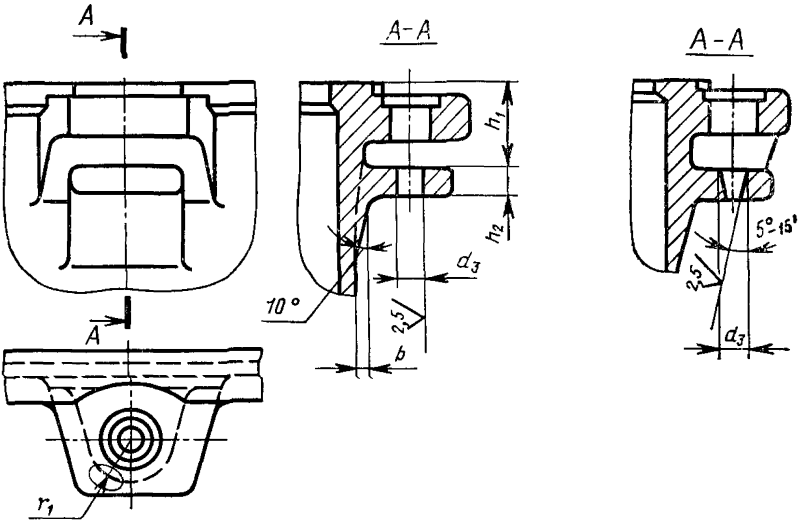
Исполнение 1



Черт. 2

Исполнение 2

Исполнение 3

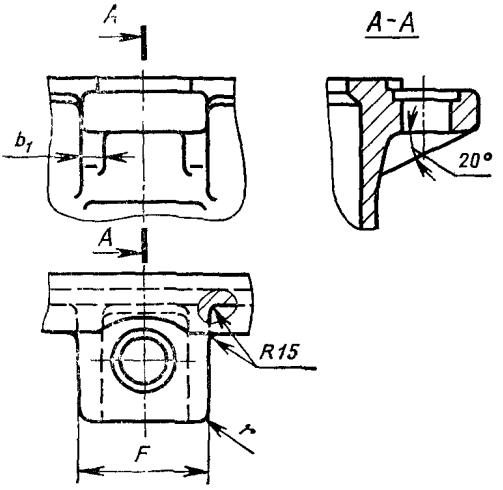


* r_2 определяется конструктивно

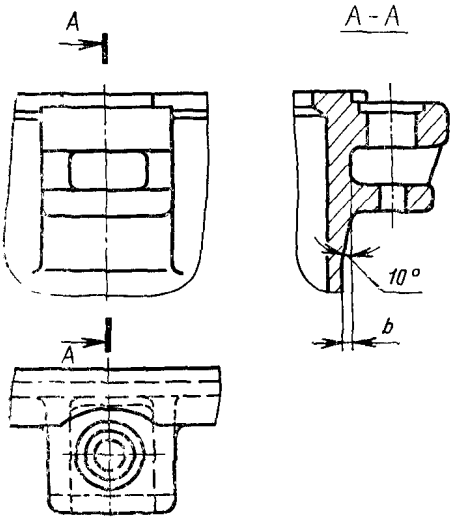
Черт. 2 (продолжение)

Ушки чугунных опок

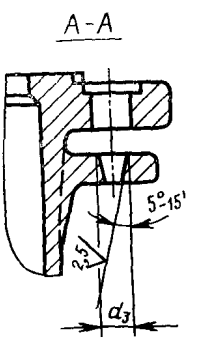
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

мм

Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	Материал опок	d		d_1 (пред. откл. по H7)	d_2	d_1 (пред. откл. по H7)	d_2	d_3 (пред. откл. по H12)	N	F
		Номин.	Пред. откл.	Под центрирующие втулки		Под направляющие втулки				
До 500	Сталь	25	по H8	36	46	48	60	—	40	50
	Чугун									
Св. 500 до 755	Сталь									80
	Чугун									100
Св. 755 до 1050	Сталь	30		40	52	52	63	25	50	90
	Чугун									120
Св. 1050 до 1500	Сталь									100
	Чугун									130
Св. 1500 до 2500	Сталь	36	по H11	45	58	60	71	30	60	120
	Чугун									160
Св. 2500 до 3500	Сталь	40		50	62	65	78	36	70	130
	Чугун									180
Св. 3500 до 5000	Сталь	50(40)		60(50)	71(62)	75(65)	88(78)			140

Продолжение табл. 2

мм

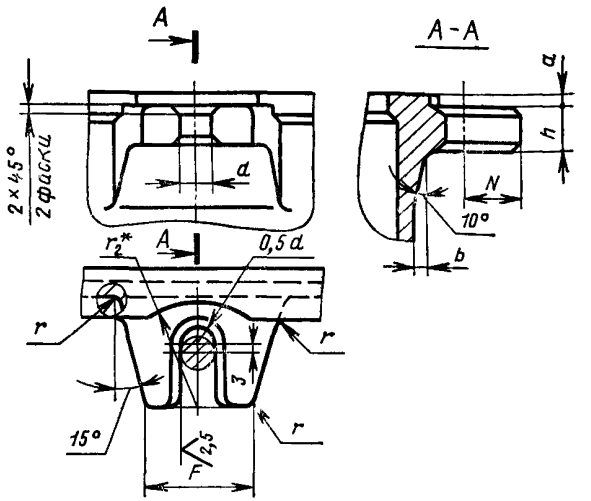
Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D*	h	h_1	h_2	a	b	b_1	C	r	r_1
До 500	30	—	—	7	8	—	4	10	—
	36					15			
Св. 500 до 755	30					—			
	36					15			
Св. 755 до 1050		80	25	10	12	—	5	15	40
	40	85				20			
Св. 1050 до 1500	36	80				—			
	40	85				20			
Св. 1500 до 2500		95	30	15	16	—		25	50
	45	100				30			
Св. 2500 до 3500		115	36			—		35	60
	50	120				40		40	
Св. 3500 до 5000	45	115		20	20			35	

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

Примечание. Размеры отверстий, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять

3. Конструкция и размеры направляющих (прорезных) ушек для стальных опок должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 2.

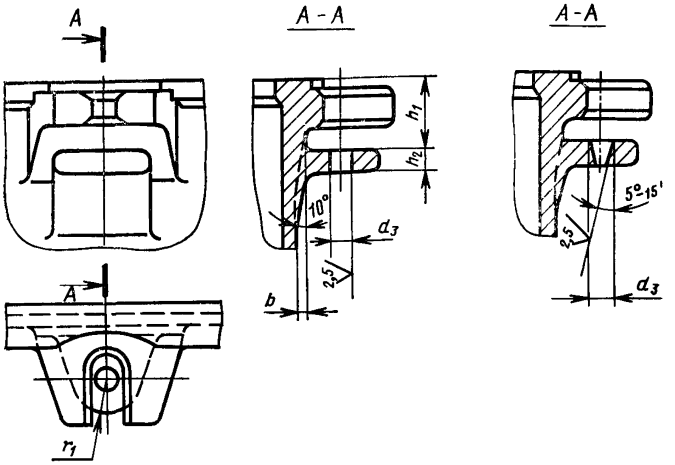
Исполнение 1



* r_2 определяется конструктивно

Черт 4

Исполнение 2 *Исполнение 3*



Черт. 4 (продолжение)

4. Неуказанные литейные радиусы 5—10 мм.

5. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.

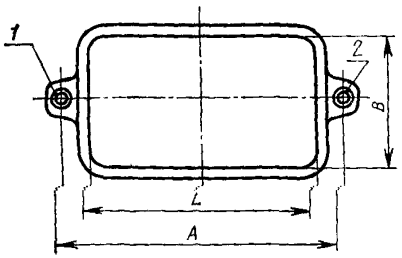
6. Центрирующие и направляющие втулки — по ГОСТ 15019—69.

7. Примеры расположения ушек под центрирующие и направляющие втулки указаны в рекомендуемом приложении.

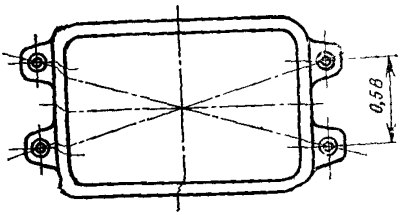
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ УШЕК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

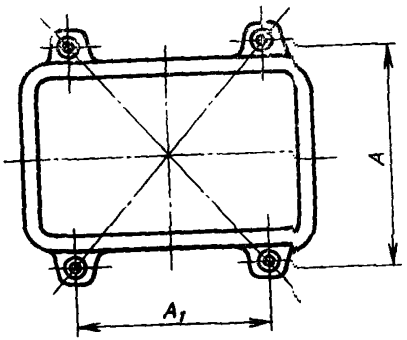
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—центрирующая втулка; *2*—направляющая втулка

Примечания:
1. Размер A — по ГОСТ 2133—75.
2. Размер A_1 определяется конструктивно

gost.e-ecolog.ru