УДК 621.744.33-2:006.354

Группа Г44
0298-0150; 0298-0200; 0298-0250

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЦАПФЫ (ЗАГОТОВКИ) ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФОРМ (КОКИЛЕЙ)

Конструкция и размеры

Trunnions (blanks) for moulding boxes and chill moulds. Construction and dimensions

ГОСТ 15020—69*

Взамен
МН 149—59 и МН 743—60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г. № 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

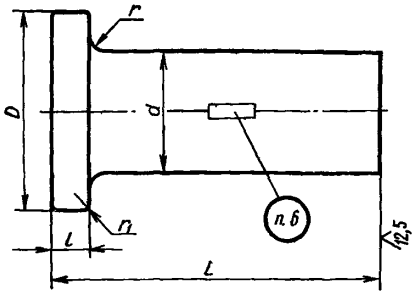
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

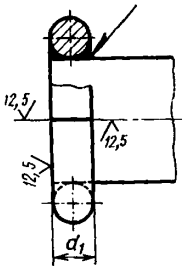
1. Конструкция и размеры заготовок цапф для стальных и чугунных опок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г., пост. № 3541 от 10.07 1980 г (ИУС 9—80).*

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение цапф		Применяемость		Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Средний габаритный размер $L \times B$	Высота опок H	d	d_1	D	L		l	r	r_1	Масса, кг
Исполнения		Исполнения								Для стальных опок	Для чугунных опок				
1	2	1	2		2										
0298-0151	0298-0201			21,5 (2150)	1001—1500	⩽400	60	20	100	250	250	20	12	5	7,0
0152	0202			48,5 (4850)		450—600	90	25	140			30	16		16,0
0153	0203			60 (6000)	1501—2500	⩽400	100	30	160	360	—			10	26,0
0154	0204									—	400				28,0
0155	0205			117,5 (11750)		450—600	140	40	220	360	—	36	20	12	48,0
0156	0206									—	400				51,6
0157	0207			164 (16400)		700—1000	160	45	250	360	—	40			63,0
0158	0208									—	400				68,0
0159	0209			117,5 (11750)	2501—5000	⩽400	140	40	220	450	—	36			59,6
0160	0210									—	500				64,6
0161	0211			275 (27500)		450—600	190	45	280	450	—	40	25	16	112,2
0162	0212									—	500				118,3
0163	0213			320 (32000)		700—800	200	50	300	450	—				121,0
0298-0164	0298-0214									—	500				130,7

2. Конструкция и размеры заготовок цапф для металлических форм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение цапф	Применяемость	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Размеры металлических форм $L \times B$	d	D	L	l	r	r_1	Масса, кг
0298-0251		2(200)	200×160	20	32	90	10	3	5	0,25
0252		3(300)	250×200	25	40					0,40
0253		4,5(450)	320×250 400×320	32	50	110				0,80
0254		10(1000)	500×400 630×500	40	60	140	16	5	5	1,50
0298-0255		16(1600)	800×630	50	80	180		10		3,00

Пример условного обозначения цапфы (заготовки) $d=100$ мм; $L=360$ мм исполнения *1*:

Цапфа (заготовка) 0298-0153 ГОСТ 15020—69

То же, исполнения *2*:

Цапфа (заготовка) 0298-0203 ГОСТ 15020—69

1, 2 (**Измененная редакция**, Изм. № 1)

3. Типы и размеры концов цапф под заливку указаны в приложении.

4. Материал — круг $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590—71}{\text{Ст. 3 ГОСТ } 535—79}$

5. Предельные отклонения размеров: валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

(**Измененная редакция**, Изм. № 1)

6. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя

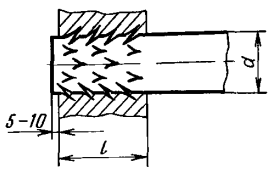
7. Сварка кольца исполнение 2, ручная электродуговая. Шов сварного соединения должен быть непрерывным, прожоги и трещины не допускаются.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

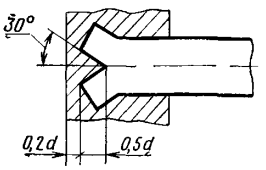
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ ЦАПФ ПОД ЗАЛИВКУ

Тип 1

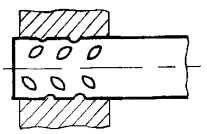


Заершить: до d=40 мм на глубину 3—4 мм, 8—10 зарубок; свыше d=40 мм на глубину 8—10 мм, 20—30 зарубок на конце.

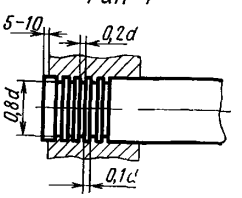
Тип 2



Тип 3



Тип 4



Вырезать: до d=40 мм на глубину 3—4 мм, 6—8 вырезок; свыше d=40 мм на глубину 8—10 мм, 10—15 вырезок на конце

Длина заливаемой части l для стальных опок — не менее 1,3 d, для чугунных опок — не менее 1,5 d.

gost.e-ecolog.ru