

**УШКИ ЛИТЕЙНЫХ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ
И ЧУГУННЫХ ОПОК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ**
Конструкция и размеры

ГОСТ
22962—78

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

Взамен
МН 155—59

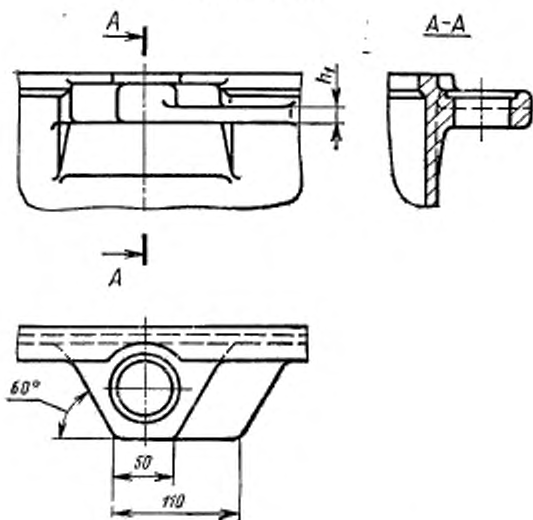
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

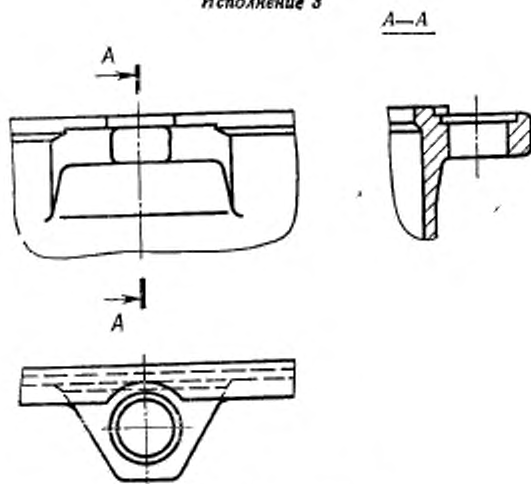
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

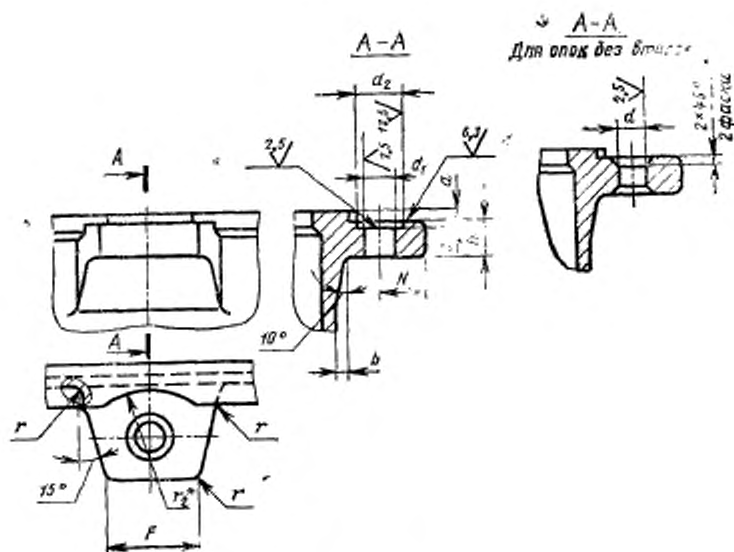
Таблица 1

| Материал опок | мм | |
|---------------|-----------|-------------|
| | λ | λ_2 |
| 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.

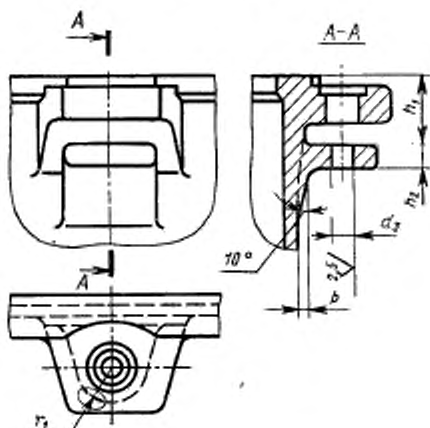
Ушки стальных опок

Исполнение 1



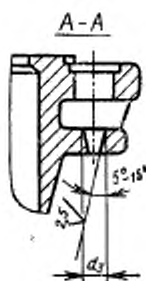
Черт. 2

Исполнение 2



* r_2 определяется конструктивно

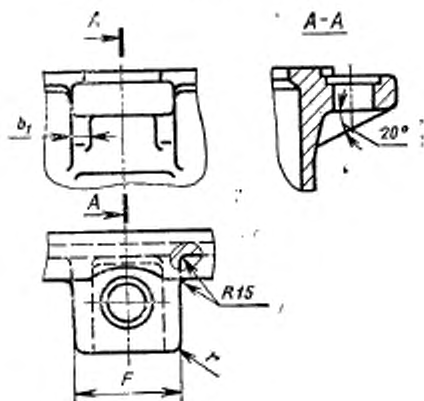
Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

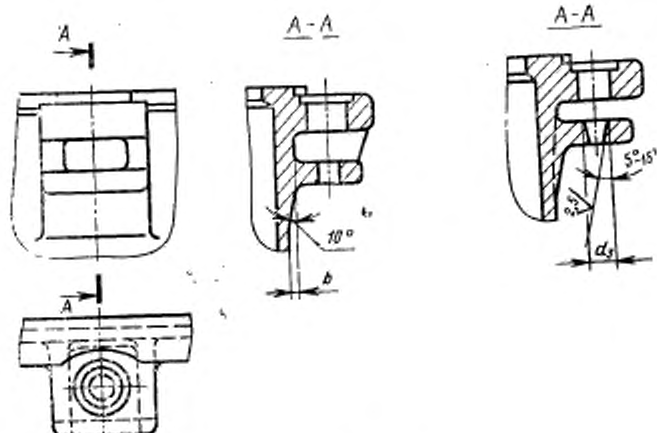
Ушки чугунных опок

Исполнение 1



Исполнение 2

Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

| Средний размер окоза в сесту $\frac{L+B}{2}$ или D^* | Материал окоза | d | | d ₁ (пред. откл. по Н7) | d ₂ (пред. откл. по Н7) | d ₃ (пред. откл. по Н7) | d ₄ (пред. откл. по Н12) | N | F | | | |
|--|-------------------|--------|------------------|---|---|---|--|----|-----|----------------------------|----------------|----------------------------|
| | | Монн. | Предел. откл. | | | | | | | Под центрирующие штулки | | Под направляющие штулки |
| | | | | | | | | | | d ₁ | d ₂ | |
| До 500 | Сталь | 25 | | 36 | 45 | 48 | 60 | 40 | 50 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 500 до 755 | Сталь | 30 | по Н8 | 40 | 52 | 52 | 63 | 50 | 120 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 755 до 1050 | Сталь | 36 | | 45 | 58 | 60 | 71 | 60 | 120 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 1050 до 1500 | Сталь | 40 | по Н11 | 50 | 62 | 65 | 78 | 70 | 180 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 1500 до 2500 | Сталь | 50(40) | | 60(50) | 71(62) | 75(65) | 88(78) | 70 | 180 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 2500 до 3500 | Сталь | 50(40) | | 60(50) | 71(62) | 75(65) | 88(78) | 70 | 180 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |
| Св. 3500 до 5000 | Сталь | 50(40) | | 60(50) | 71(62) | 75(65) | 88(78) | 70 | 180 | | | |
| | Чугун | | | | | | | | | | | |

мм

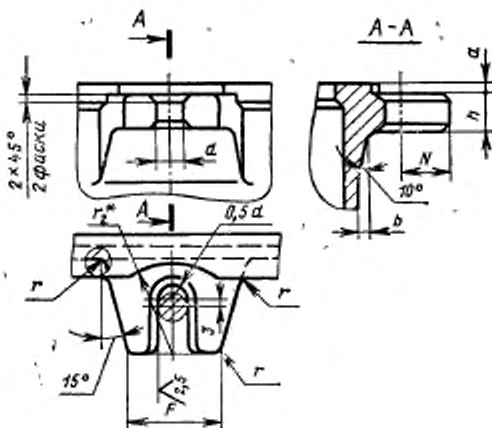
| Средний размер опроки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^* | h | h ₁ | h ₂ | a | b | b ₁ | c | r | r ₁ |
|---|----|----------------|----------------|----|----|----------------|---|----|----------------|
| | | | | | | | | | |
| До 500 | 30 | — | — | 7 | 8 | — | 4 | 10 | — |
| | 36 | | | | | 15 | | | |
| | 30 | | | | | — | | | |
| Св. 500 до 755 | 36 | 80 | — | — | — | 15 | — | — | — |
| | 40 | | | | | 20 | | | |
| | 36 | | | | | — | | | |
| Св. 755 до 1050 | 40 | 85 | 25 | 10 | 12 | 20 | 5 | 15 | 40 |
| | 36 | | | | | — | | | |
| | 40 | | | | | 20 | | | |
| Св. 1050 до 1500 | 40 | 95 | 30 | — | — | — | — | 25 | 50 |
| | 45 | | | | | 30 | | | |
| | 50 | | | | | — | | | |
| Св. 1500 до 2500 | 45 | 100 | — | 15 | 16 | 30 | — | 35 | 60 |
| | 50 | | | | | — | | | |
| | 45 | | | | | 40 | | | |
| Св. 2500 до 3500 | 50 | 115 | 36 | 20 | 20 | 40 | — | 35 | — |
| | 45 | | | | | — | | | |
| | 45 | | | | | 115 | | | |
| Св. 3500 до 5000 | 45 | 120 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 45 | | | | | 120 | | | |
| | 45 | | | | | 115 | | | |

* L — длина опроки в свету; B — ширина опроки в свету; D — диаметр опроки 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

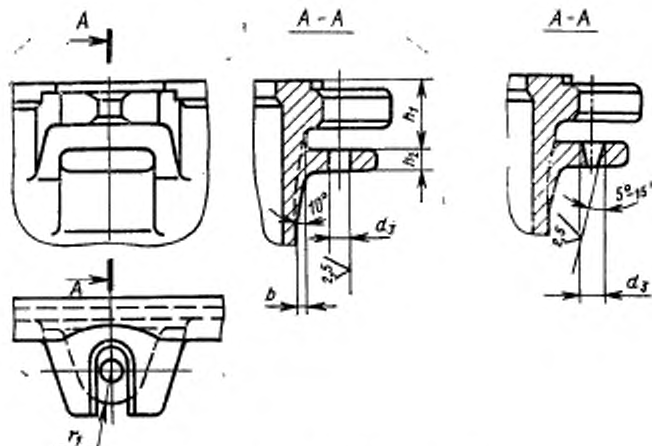


* r_2 определяется конструктивно

Черт. 4

Исполнение 2

Исполнение 3



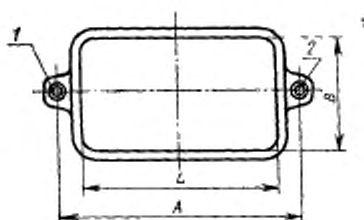
Черт. 4 (продолжение)

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.

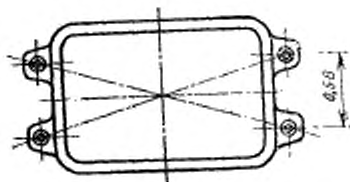
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ УШЕК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

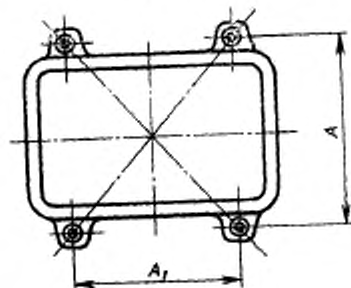
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—центрирующая втулка; 2—направляющая втулка

Примечания:

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