

РУЧКИ И ЦАПФЫ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ДЛЯ
ЛИТЕЙНЫХ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

ГОСТ
22959—78

Конструкция и размеры

Handles and frunnions for steel and iron moulding boxes
Construction and dimensions

Взамен
МН 145—59 в части
цельнолитых ручек;
МН 147—59, МН 148—59
в части
цельнолитых цапф

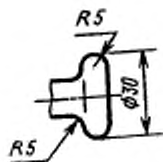
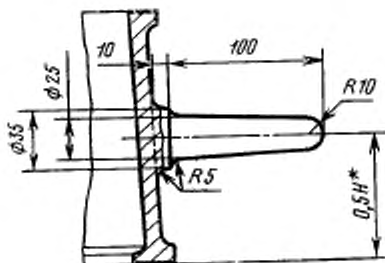
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры цельнолитых ручек для ручных опок
должны соответствовать указанным на черт. 1.

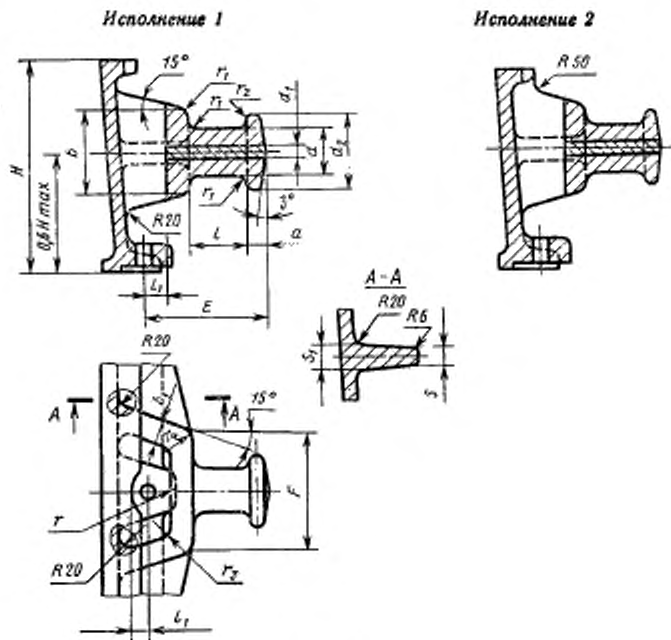
Вариант исполнения
конца ручки



* H — высота опоки

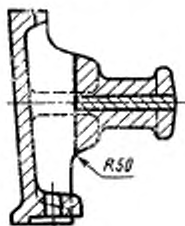
Черт. 1

2. Конструкция и размеры цельнолитых цапф для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

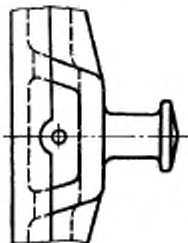
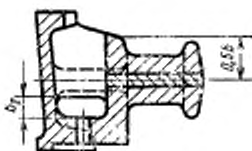


Черт. 2

Исполнение 3



Исполнение 4



Черт. 2 (продолжение)

Размеры

Средний размер опроки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	Н	Материал опроки	d	d ₁	d ₂
До 500	До 400	Сталь	30	10	60
		Чугун	40	16	70
Сталь		30	10	60	
Св. 500 до 755		Чугун	50	20	90
		Сталь	60	26	100
Св. 400 до 600		До 400	Сталь	40	16
	Чугун		50	26	100
Св. 755 до 1050	Св. 400 до 600	Сталь	80	30	130
		Чугун	60	26	100
	До 400	Сталь	60	26	100
		Чугун	90	35	140
Св. 1050 до 1500	Св. 400 до 600	Сталь	120	50	180
		Чугун	100	40	160
Св. 1500 до 2500	До 400	Сталь	140	50	220
	Св. 400 до 600		160		250
	Св. 600 до 1000		140		220
Св. 2500 до 3500	До 400		190	60	290
	Св. 400 до 600		200		300
	Св. 600 до 800		140		220
Св. 3500 до 5000	До 400		190	60	290
	Св. 400 до 600		200		300
	Св. 600 до 800		140		220

B MM

<i>E</i>	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>b</i> ₂	<i>F</i>	<i>a</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>r</i>	
90	80	15	25	70	10	30	35	15	20	—	
100	90	20		80	12	38	30	20	25		
	80			90	10	40					
120	100	22	100	15	55	25	20	25			
110			90		40	30					
120	120	25	—	100	20	50	25	20	25		
125	90		25	150	12	53	35				
150	110		—	160	20	70	30				
125	120		—	150		45	35				
150	150	30	—	160	25	65	30	25	30		
160	110		35	170	20	80		20	25		
200	150	40	—	200	30	100	30	30	35	50	
160	160	30		170		70		25	30		
200	200	40	—	200	35	95	35	35	40		
240	170		45	250	30	135		35		30	40
	230		—		35	130					
280	260	50	45	300	40	150	40	50	60		
	300		—								
300	230	60	45	300	40	150	50	60	70		
	300		—								

Размеры в мм

Средний размер опроки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	r_1	r_2	r_3	r_4	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН (кгс)	Количество цапф в опоре
До 500	8	3	15	12	5,0 (500)	2
				15	4,5 (450)	
				20	5,0 (500)	
Св. 500 до 755	10	5		25	7,5 (750)	
					15,0 (1500)	
					110,5 (1050)	
Св. 755 до 1050	8	3		30	9,5 (950)	
	10	5		25	10,5 (1050)	
				25	21,5 (2150)	
Св. 1050 до 1500	15	8		30	19,0 (1900)	
	10	5		35	21,5 (2150)	
				40	24,0 (2400)	
Св. 1500 до 2500	15	8		35	48,5 (4850)	
				40	48,0 (4800)	
				45	60,0 (6000)	
Св. 2500 до 3500	20	12	30	45	117,5 (11750)	4
					164,0 (16400)	
					117,5 (11750)	
Св. 3500 до 5000	25	15		60	275,0 (27500)	
					320,0 (32000)	
				70	117,5 (11750)	
				70	275,0 (27500)	
					320,0 (32000)	

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

3. В шейку цапфы следует залить холодильник и концы его срезать.

Допускается выполнение цапф с отверстием вместо установки холодильника.

4. Допускается увеличивать в 1,5 раза длину шейки цапфы для опок со средним размером в свету до 1000 мм при подъеме цепями.

5. Технические требования — по ГОСТ 8909—75.

Изменение № 1 ГОСТ 22959—78 Ручки и цапфы цельнолитые для литейных
стальных и чугуновых 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. Исключить графу: «Количество цапф в опоре».

Пункт 4. Исключить слова: «при подъеме цепями».

(ИУС № 10 1983 г.)
