

**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

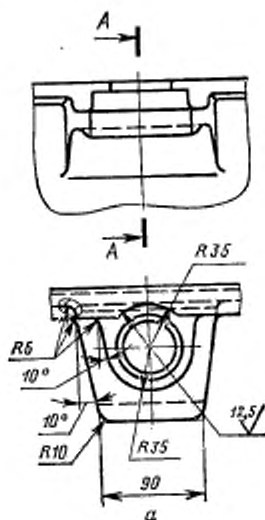
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

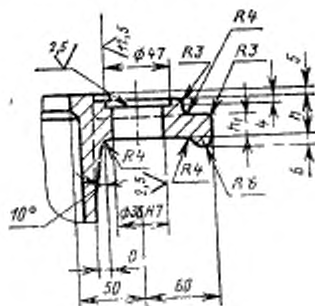
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

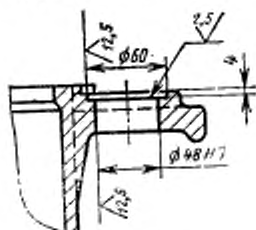
Исполнение 1



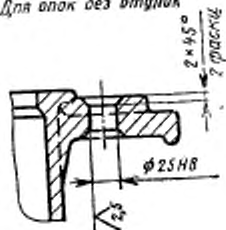
A-A
Под центрирующие втулки



A-A
Под направляющие втулки

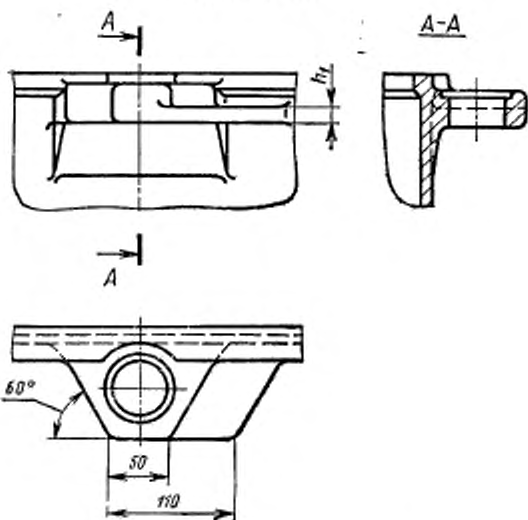


A-A
Для опок без втулок

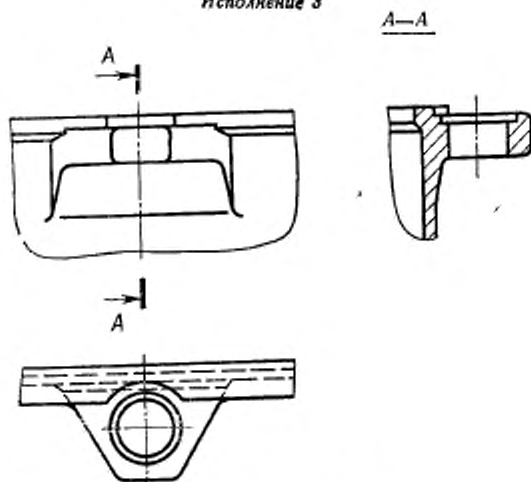


Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

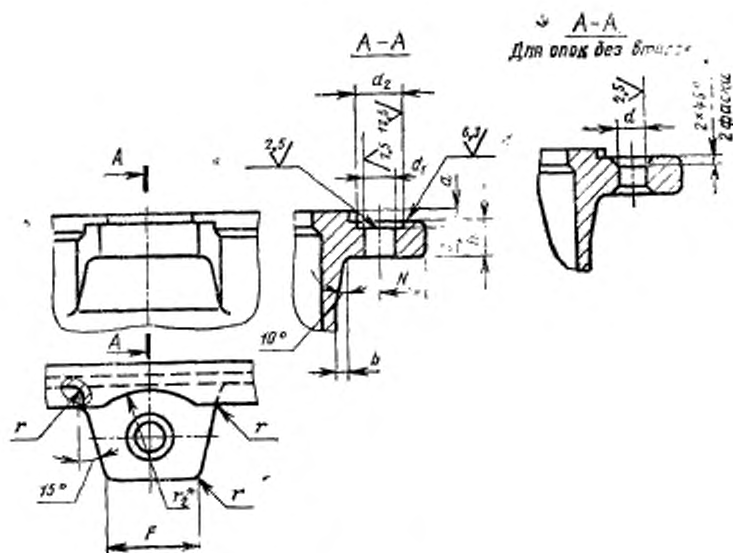
Таблица 1

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.

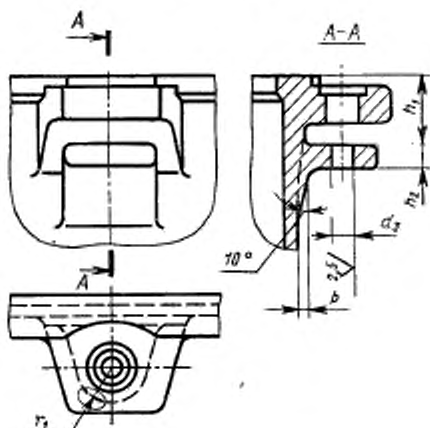
Ушки стальных опок

Исполнение 1



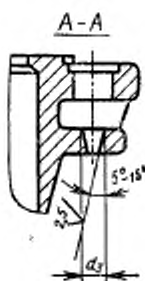
Черт. 2

Исполнение 2



* r_2 определяется конструктивно

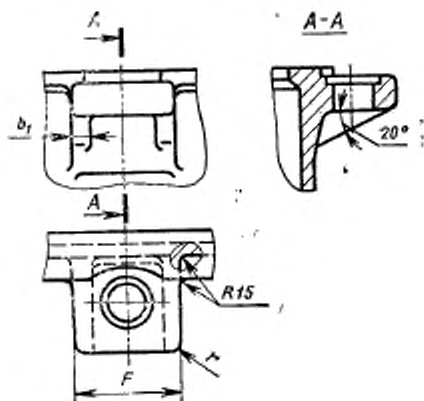
Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

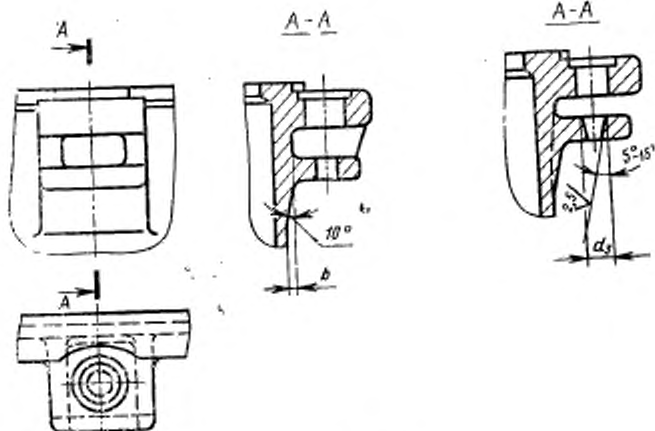
Ушки чугунных опок

Исполнение 1



Исполнение 2

Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

мм

Средний размер основ в сечении $\frac{L+B}{2}$ или D^*	Материал основ	d		d ₁ (пред. откл. по Н7)	d ₂	d ₃ (пред. откл. по Н7)	d ₄	d ₅ (пред. откл. по Н12)	N	P
		Номинал.	Предел. откл.							
До 500	Сталь	25	по Н8	36	45	48	60	—	40	50
	Чугун									80
Св. 500 до 755	Сталь	30	по Н8	40	52	52	63	25	50	100
	Чугун									90
Св. 755 до 1050	Сталь	36	по Н11	45	58	60	71	30	60	120
	Чугун									100
Св. 1050 до 1500	Сталь	40	по Н11	50	62	65	78	36	70	130
	Чугун									120
Св. 1500 до 2500	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	—	—	160
	Чугун									130
Св. 2500 до 3500	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	—	—	180
	Чугун									140
Св. 3500 до 5000	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	—	—	180
	Чугун									140

Продолжение табл. 2

мм

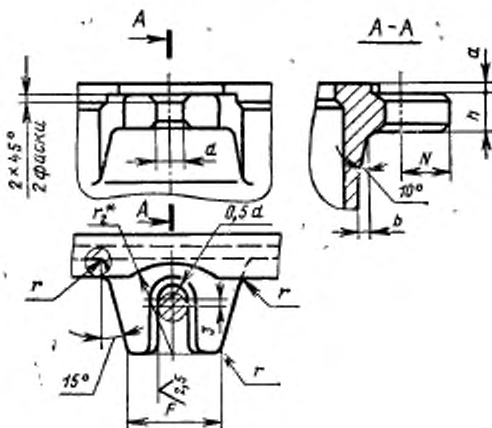
Средний размер опроки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	h	h_1	h_2	a	b	b_1	c	r	r_1
До 500	30	—	—	7	8	—	4	10	—
	36					15			
	30					—			
Св. 500 до 755	36	80	25	10	12	15	5	15	40
	40					20			
	36					—			
Св. 1050 до 1500	40	95	30	15	16	20	5	25	50
	45					30			
	36					—			
Св. 1500 до 2500	45	100	36	20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

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

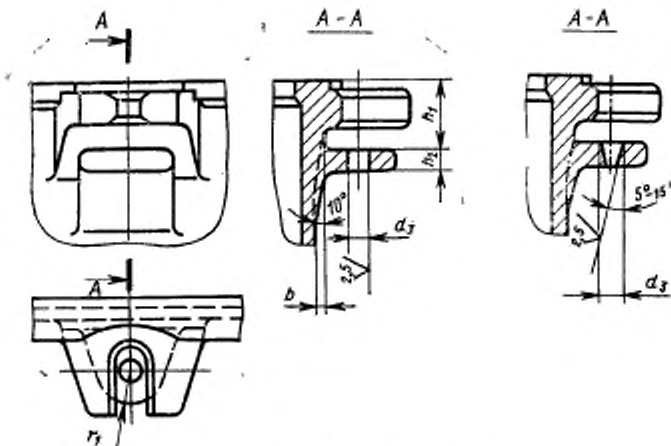


* r_2 определяется конструктивно

Черт. 4

Исполнение 2

Исполнение 3



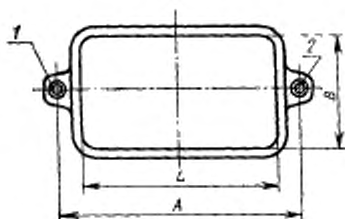
Черт. 4 (продолжение)

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.

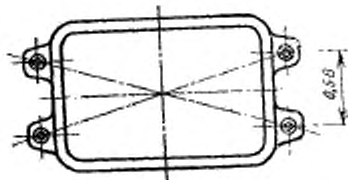
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ УШЕК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

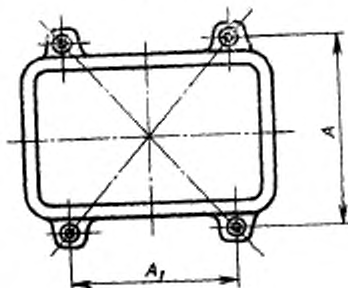
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—центрирующая втулка; 2—направляющая втулка

Примечания:

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