

РУЧКИ И ЦАПФЫ ЦЕЛЬНОЛИТЫЕ ДЛЯ
ЛИТЕЙНЫХ СТАЛЬНЫХ И ЧУГУННЫХ ОПОК

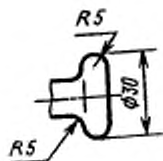
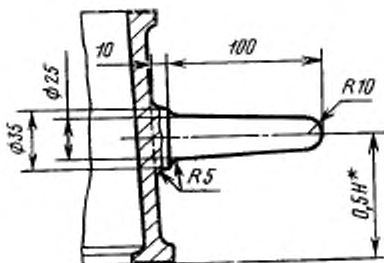
Конструкция и размеры

Handles and frunnions for steel and iron moulding boxes
Construction and dimensionsГОСТ
22959—78Взамен
МН 145—59 в части
цельнолитых ручек;
МН 147—59, МН 148—59
в части
цельнолитых цапфПостановлением 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

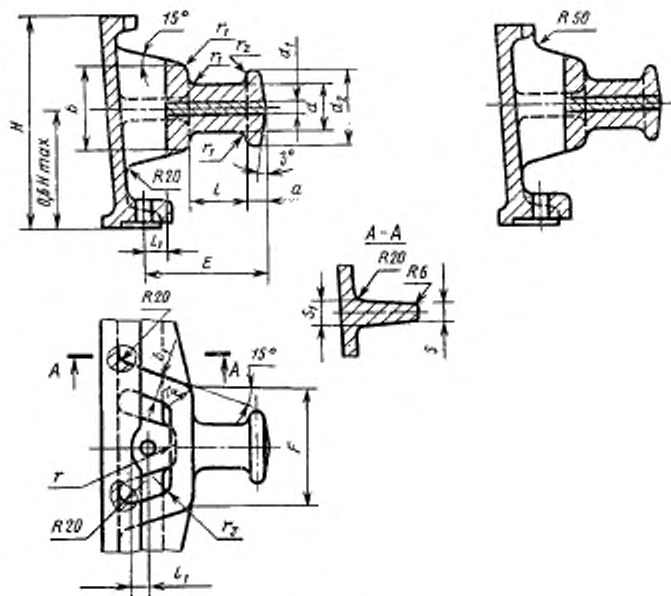
* H — высота опоки

Черт. 1

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

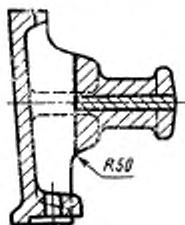
Исполнение 1

Исполнение 2

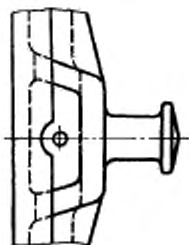
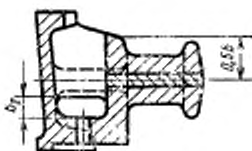


Черт. 2

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	
Св. 500 до 755		До 400	Сталь	30	10	60
			Чугун	50	20	90
	Св. 400 до 600	Сталь	60	26	100	
		Чугун	80	30	130	
Св. 755 до 1050	До 400	Сталь	40	16	70	
		Чугун	50	26	100	
	Св. 400 до 600	Сталь	60	26	100	
		Чугун	90	35	140	
Св. 1050 до 1500	До 400	Сталь	60	26	100	
		Чугун	90	35	140	
	Св. 400 до 600	Сталь	120	50	180	
		Чугун	140	50	220	
Св. 1500 до 2500	До 400	Сталь	100	40	160	
	Св. 400 до 600		140	50	220	
	Св. 600 до 1000		160		250	
	До 400		140	220		
Св. 2500 до 3500	Св. 400 до 600		190	60	290	
	Св. 600 до 800		200		300	
	До 400		140	50	220	
Св. 3500 до 5000	Св. 400 до 600		190	60	290	
	Св. 600 до 800		200		300	

B MM

E	b	b_1	b_2	F	a	l	l_1	S	S_1	r
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				
110			90	40	30					
120	120	25	100	20	50	25	25			
125	90		150	12	53	35				
150	110		160	20	70	30				
125	120	30	150	45	35	30	30	35		
150	150		160	25	65		25	30		
160	110		170	20	80		20	25		
200	150	40	35	200	30	100	30	30	35	50
160	160	30		170	70	25	30			
200	200	40		200	35	95	35	40		
240	170		45	250	30	135	35		30	60
	230		—		35	130				
	260	45	125							
280	230	50	45	300	40	150	40	50	60	40
	300									
300	230	60	45				50	60	70	
	300		—							

Продолжение

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 цепфу, кН (кгс)	Количество цепф в опок	
До 500	8	3	15	12	5,0 (500)	2	
Св. 500 до 755				15	4,5 (450)		
				20	5,0 (500)		
	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)		
	15	8		30	21,5 (2150)		
		10		5	30		19,0 (1900)
		35		21,5 (2150)			
Св. 1050 до 1500	10	8		40	24,0 (2400)		
				35	48,5 (4850)		
				40	48,0 (4800)		
	15	10		45	60,0 (6000)		
					117,5 (11750)		
164,0 (16400)							
Св. 1500 до 2500	20	12	30	117,5 (11750)			
				275,0 (27500)			
				320,0 (32000)			
	25	15		117,5 (11750)			
				275,0 (27500)			
320,0 (32000)							
Св. 2500 до 3500	20	12	70	117,5 (11750)	4		
	25	15		275,0 (27500)			
				320,0 (32000)			

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