

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

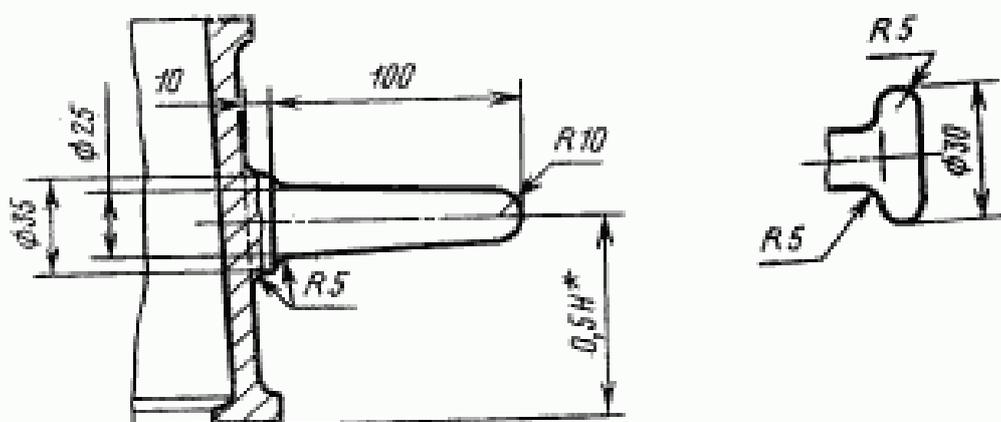
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Вариант исполнения
конца ручки



* H — высота опоки

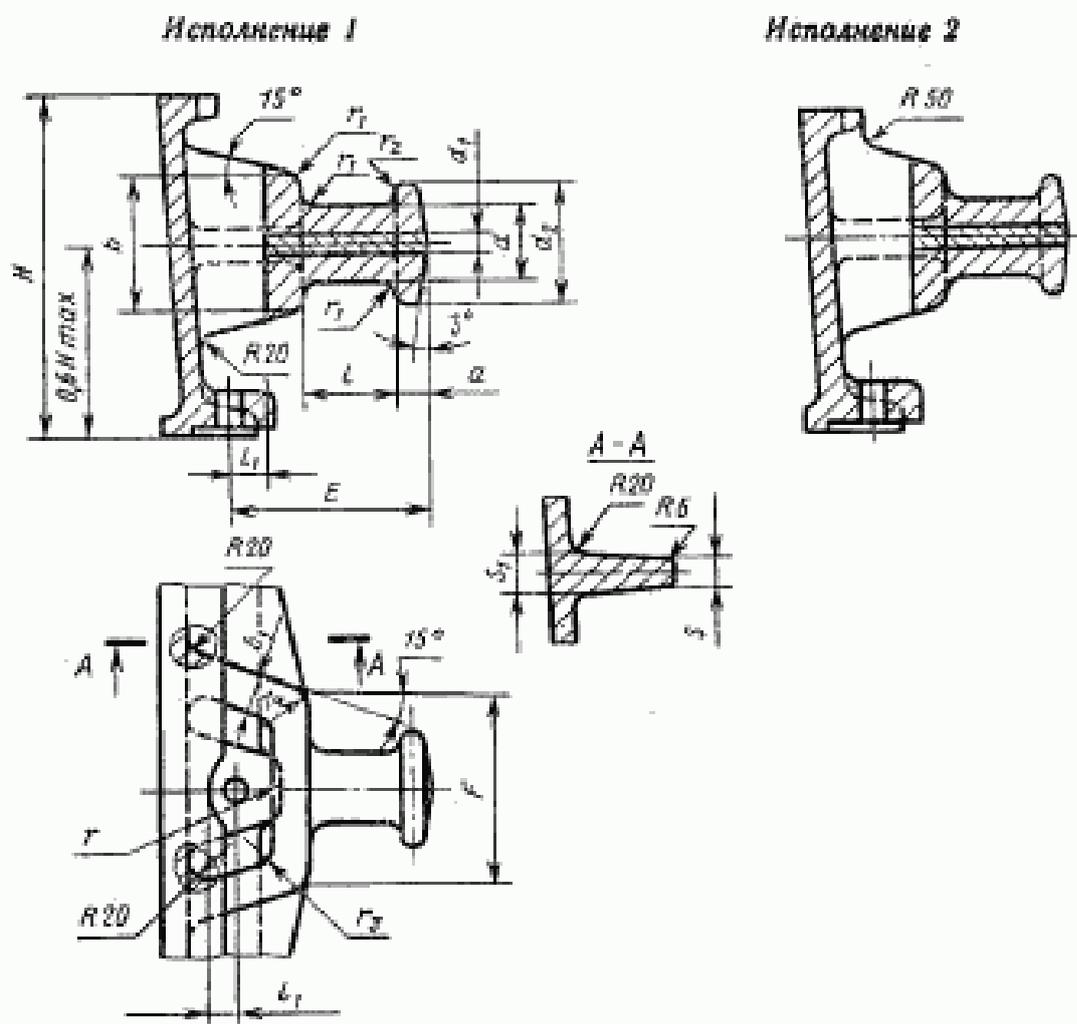
Черт. 1

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

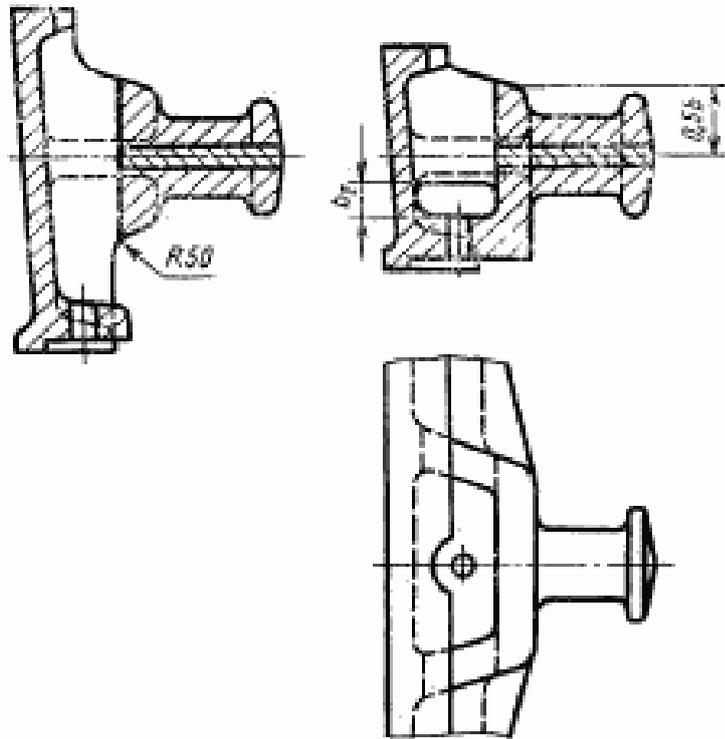
2. Конструкция и размеры цельнолитых цапф для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

Исполнение 3

Исполнение 4



Черт. 2 (продолжение)

Размеры

Средний размер опок в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	H	Материал опок	Размеры			
			d	d ₁	d ₂	
До 500	До 400	Сталь	30	10	60	
		Чугун	40	15	70	
Св. 500 до 755		Св. 400 до 600	Сталь	30	10	60
			Чугун	50	20	90
Св. 755 до 1050	До 400	Сталь	40	16	70	
		Чугун	50	26	100	
	Св. 400 до 600	Сталь	60	26	100	
		Чугун	80	30	130	
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	180	
Св. 1500 до 2500	До 400	Сталь	140	50	250	
	Св. 400 до 600		160	50	250	
	Св. 600 до 1000		140	50	220	
Св. 2500 до 3500	До 400		190	60	290	
	Св. 400 до 600		200	60	300	
	Св. 600 до 800		140	50	220	
Св. 3500 до 5000	До 400	190	60	290		
	Св. 400 до 600	200	60	300		
	Св. 600 до 800	140	50	220		

в мм

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	20	25					
110			90		40				30				
120	120	25	25	100	20	50	30	25	—				
125	90			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			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	45	200	35	95	35	40	40				
240	170			30	135	250				35	130	35	30
	230			—	125								
280	230	50	45	300	40	150	40	50	60	40			
	300		—										
300	230	60	45										
	300		—										

Размеры в мм

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

* L — длина опки в свету; B — ширина опки в свету; D — диаметр опки 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 це-
пями.

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 оплке».

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

(ИУС № 10 1983 г.)
