

**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

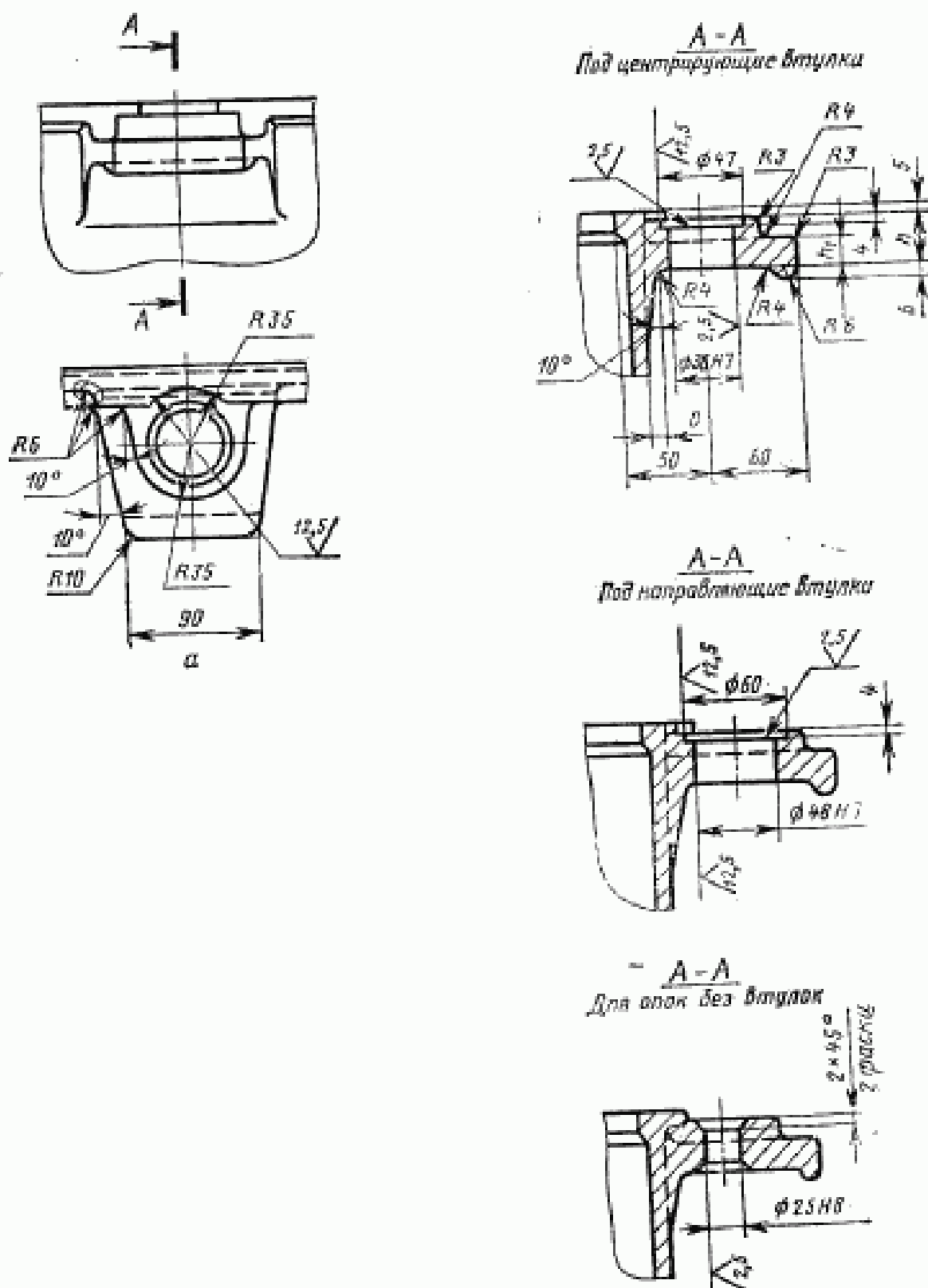
1. Конструкция и размеры ушек под центрирующие и направляющие втулки для ручных опок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное



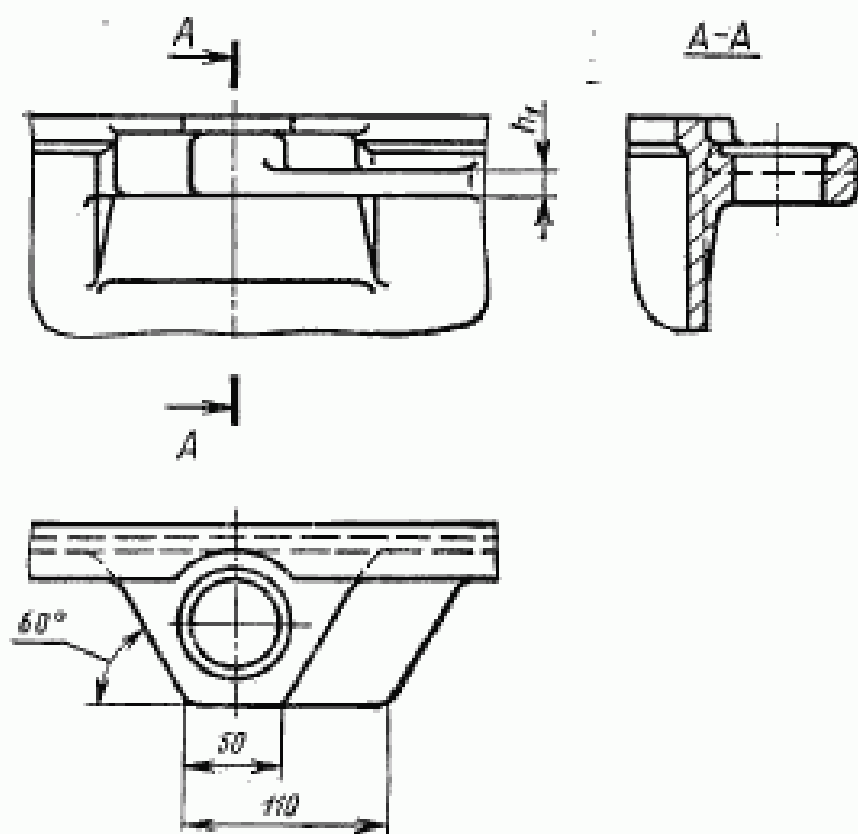
Перепечатка воспрещена

### Исполнение I

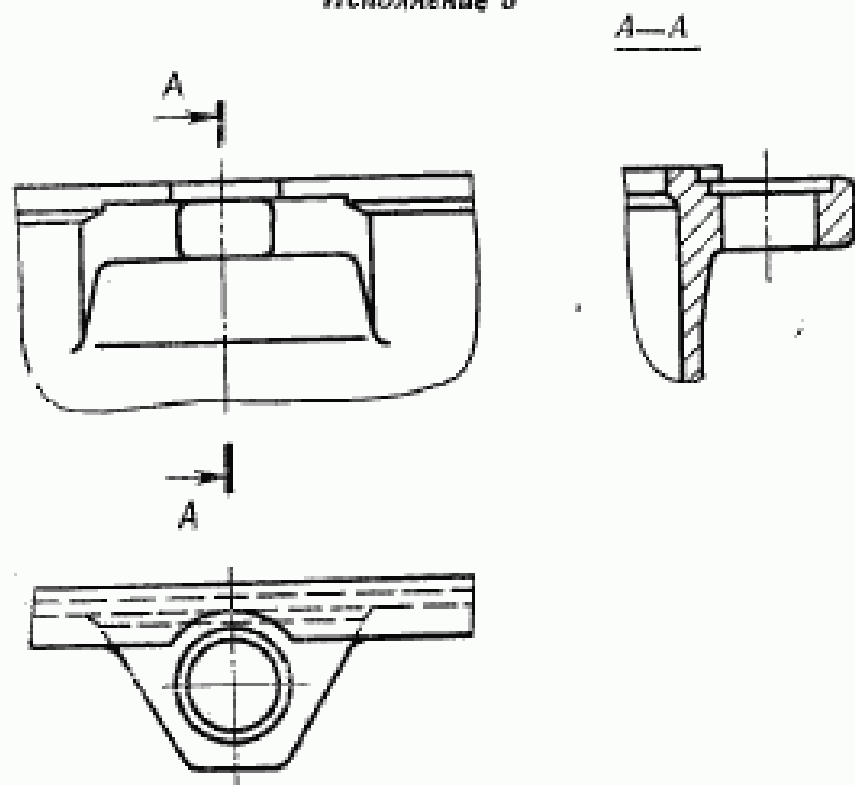


Sept. 1

## Исполнение 2



## Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

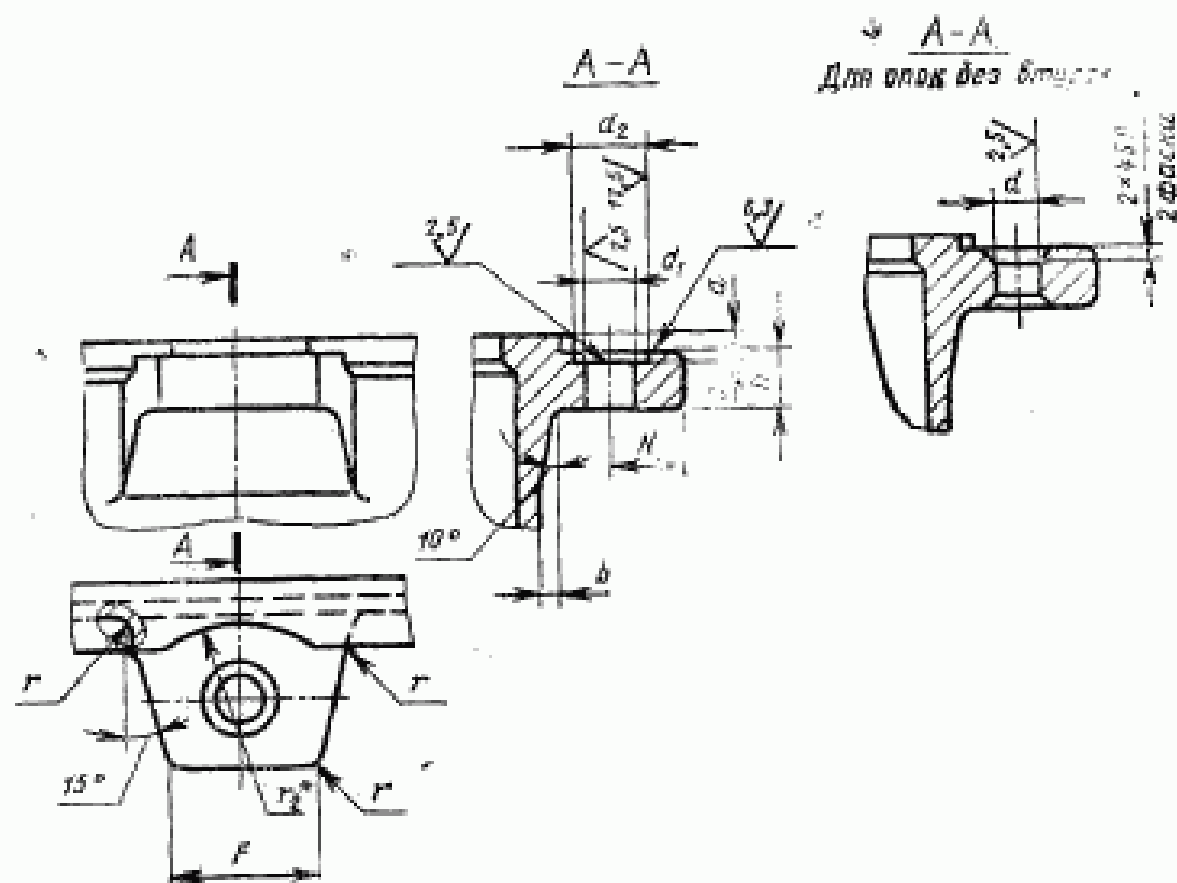
Таблица 1

Материал опоки	мм	
	$a$	$a_1$
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.

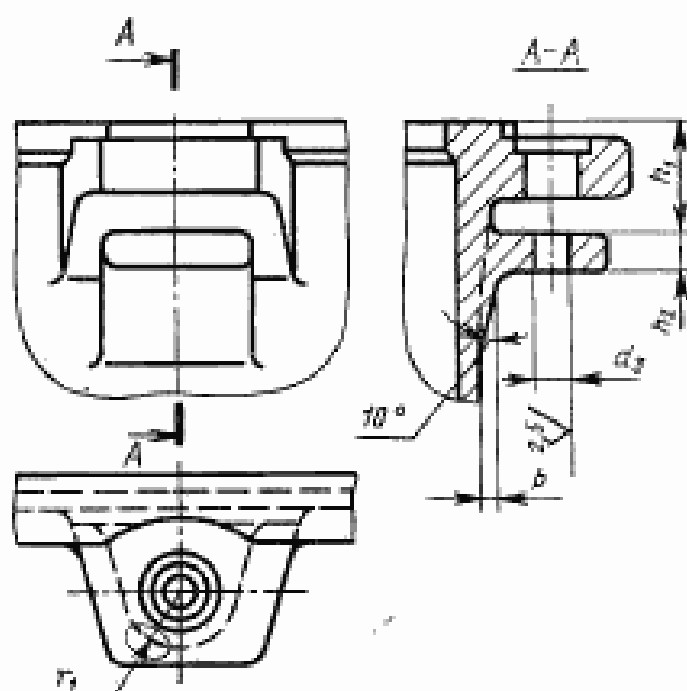
## Ушки стальных опок

## Исполнение 1



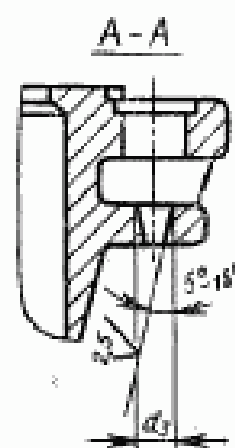
Черт. 2

Исполнение 2



\*  $r_1$  определяется конструктивно

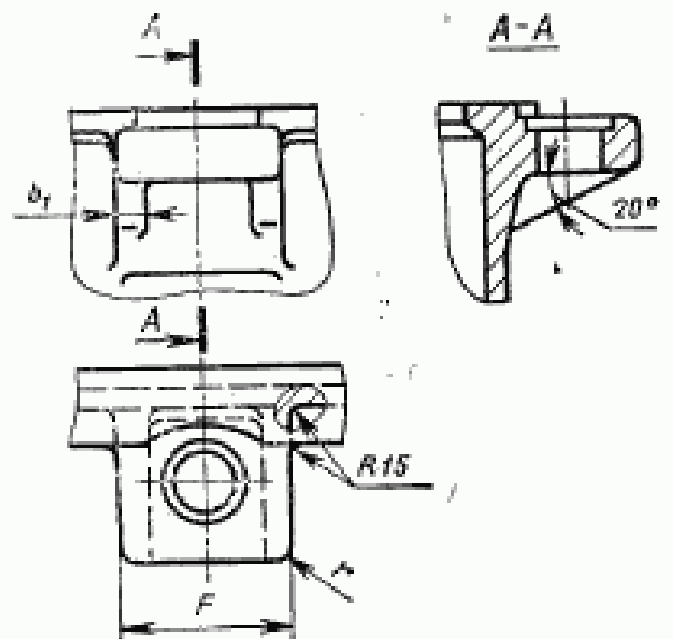
Исполнение 3



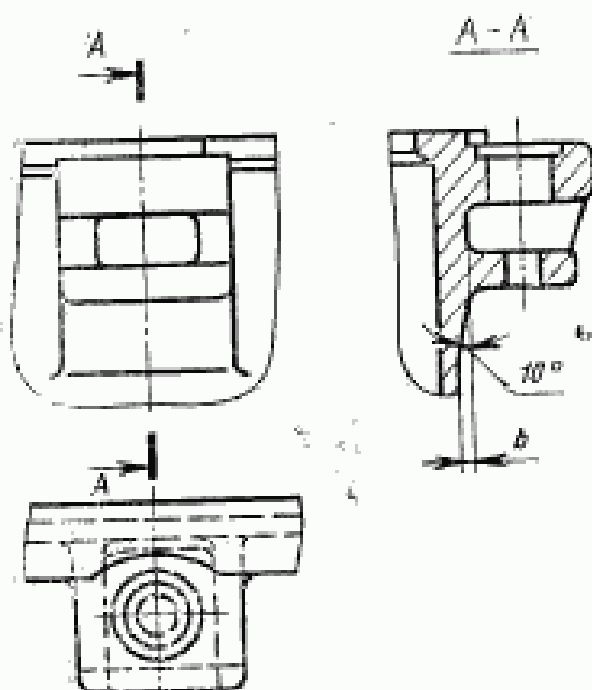
Черт. 2 (продолжение)

Ушки чугуновых олов

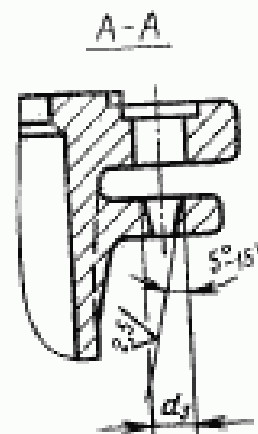
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

мм											
Средний размер опок в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D^*$	Материал опок	d		$d_1$ (пред. откл. по Н7)	$d_2$	$d_3$ (пред. откл. по Н7)	$d_4$		$d_4$ (пред. откл. по Н12)	N	F
		Номина.	Пред. откл.				Под центрирующие штуки	Под направляющие штуки			
				25	по Н8	36			45	48	60
До 500	Сталь	30	по Н11	40	52	52	63	25	50	90	120
	Чугун										
Св. 500 до 755	Сталь	36		58	60	71	30	60	120	160	
	Чугун										130
Св. 755 до 1050	Сталь	40		62	65	78	36	70	180	140	
	Чугун										140
Св. 1050 до 1500	Сталь	50(40)			60(50)	71(62)	75(65)	88(76)			
	Чугун										
Св. 1500 до 2500	Сталь										
	Чугун										
Св. 2500 до 3500	Сталь										
	Чугун										
Св. 3500 до 5000	Сталь										

Продолжение табл. 2

мм

Средний размер опок 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			
Св. 500 до 755	30	—	—	7	8	—	4	10	—
	36					15			
Св. 755 до 1050	40	80	25	10	12	—	5	15	40
	36					20			
Св. 1050 до 1500	40	85	30	15	16	—	5	25	50
	36					20			
Св. 1500 до 2500	45	100	36	20	20	30	5	35	60
	50					40			
Св. 2500 до 3500	45	115	36	20	20	—	5	35	60
Св. 3500 до 5000	45	120	36	20	20	40	5	40	60
Св. 5000 до 5000	45	115	36	20	20	—	5	35	60

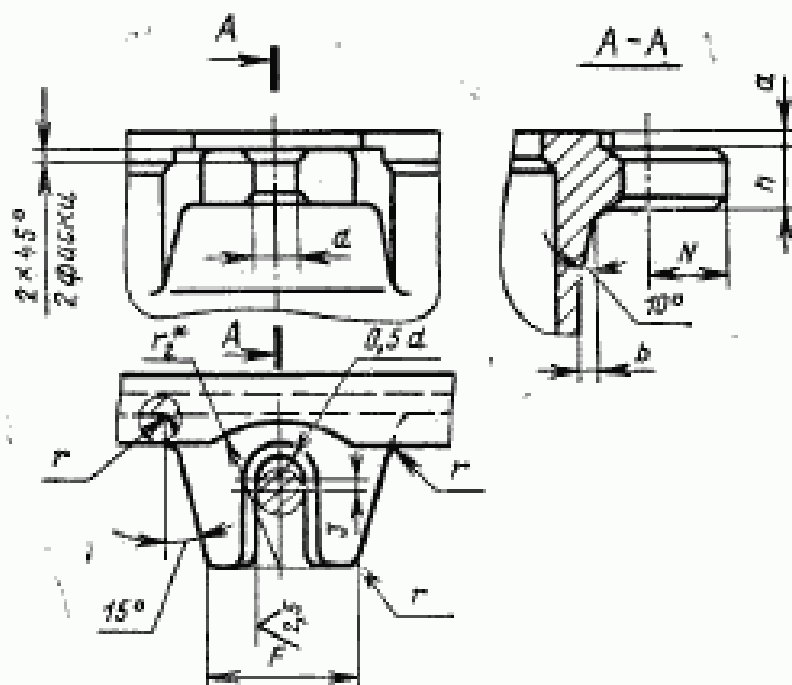
\*  $L$  — длина опок в свету;  $B$  — ширина опок в свету;  $D$  — диаметр опок в свету.

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.

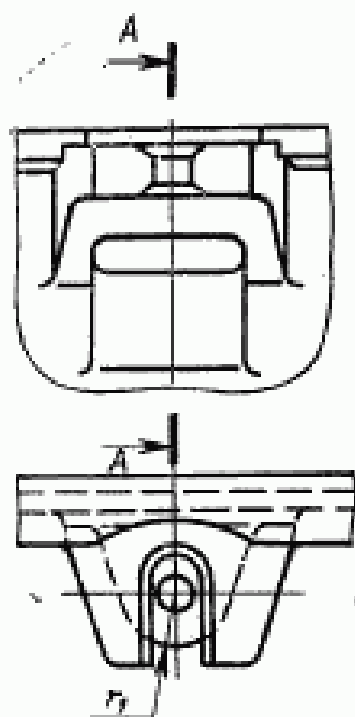
Исполнение 1



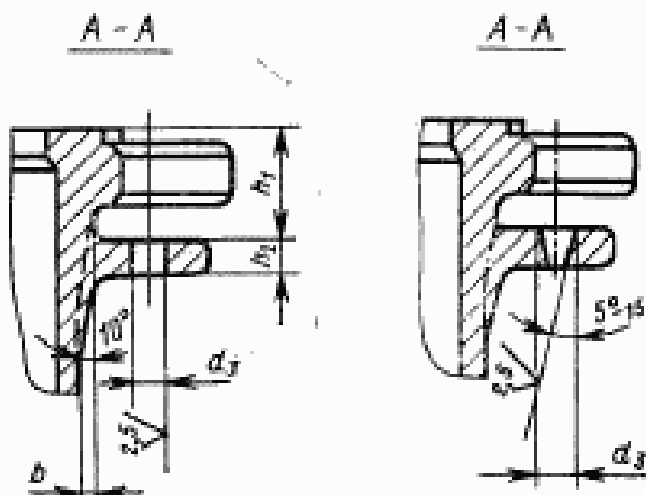
\*  $r_2$  определяется конструктивно

Черт. 4

Исполнение 2



Исполнение 3



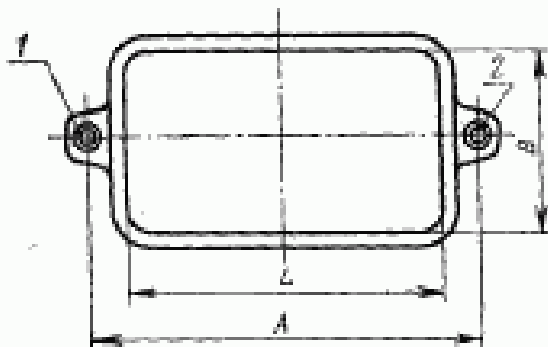
Черт. 4 (продолжение)

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.

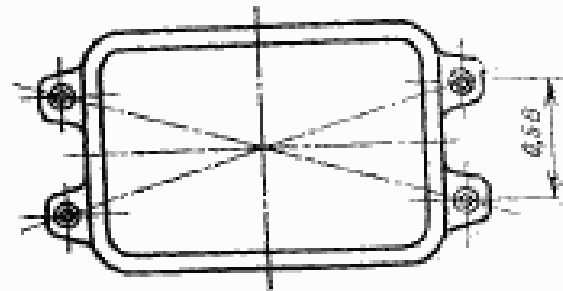
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Рекомендуемое**

**ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ УШЕК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И  
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ**

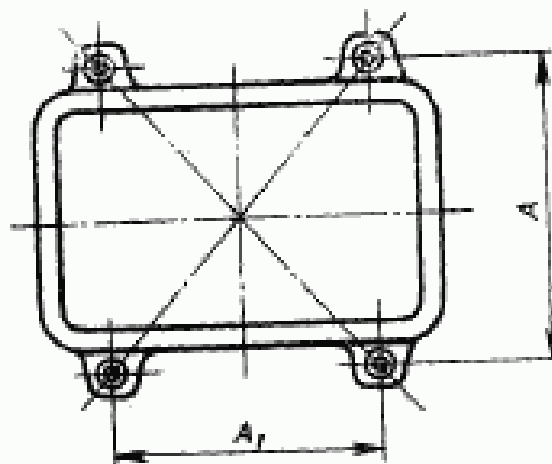
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—центрирующая втулка; 2—направляющая втулка

Примечания:

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