

ЦАПФЫ (ЗАГОТОВКИ) ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК  
И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФОРМ (КОКИЛЕЙ)

## Конструкция и размеры

Trunnions (blanks) for moulding boxes and chill moulds.  
Construction and dimensionsГОСТ  
15020-69\*Взамен  
МН 149-59 и МН 743-60

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г. № 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

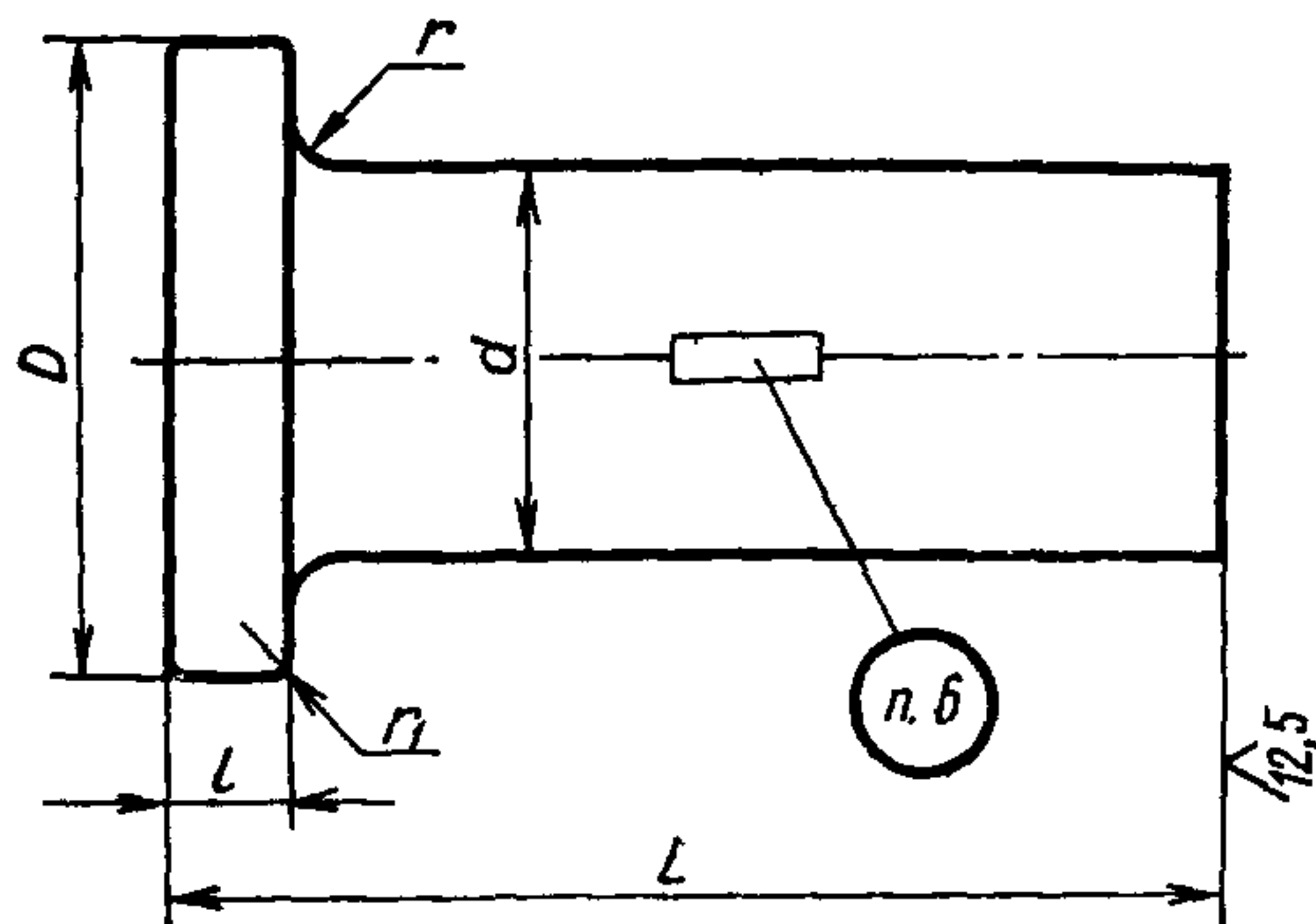
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

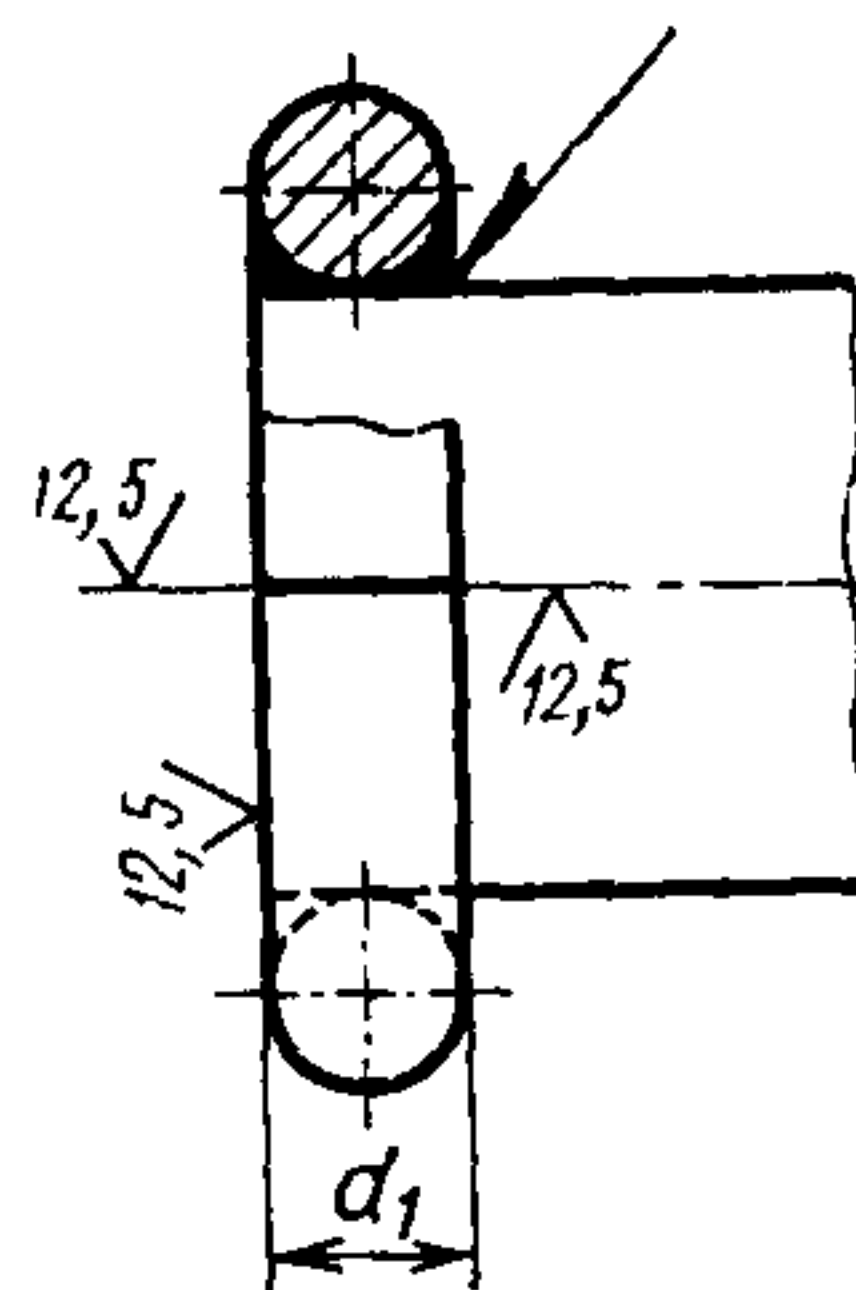
1. Конструкция и размеры заготовок цапф для стальных и чугунных опонок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение цапф		Применяемость		Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Средний габаритный размер $L \times B$	Высота опок $H$	$d$	$d_1$	$D$	$L$		$l$	$r$	$r_1$	Масса, кг
										Для стальных опок	Для чугунных опок				
Исполнения		Исполнения													
1	2	1	2												
0298-0151	0298-0201			21,5 (2150)	1001—1500	≤400	60	20	100			20	12		7,0
0152	0202			48,5 (4850)		450—600	90	25	140	250	250			5	16,0
0153	0203			60 (6000)	1501—2500	≤400	100	30	160	360	—	30	16	10	26,0
0154	0204									—	400				28,0
0155	0205			117,5 (11750)	700—1000	450—600	140	40	220	360	—	36			48,0
0156	0206									—	400				51,6
0157	0207			164 (16400)	2501—5000	700—1000	160	45	250	360	—	40	20	12	63,0
0158	0208									—	400				68,0
0159	0209			117,5 (11750)	700—800	≤400	140	40	220	450	—	36			59,6
0160	0210									—	500				64,6
0161	0211			275 (27500)	700—800	450—600	190	45	280	450	—	40	25	16	112,2
0162	0212									—	500				118,3
0163	0213			320 (32000)			200	50	300	450	—				121,0
0298-0164	0298-0214									—	500				130,7

2. Конструкция и размеры заготовок цапф для металлических форм должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение цапф	Применяемость	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Размеры металлических форм $L \times B$	$d$	$D$	$L$	$l$	$r$	$r_1$	Масса, кг
0298-0251		2(200)	200×160	20	32	90				0,25
0252		3(300)	250×200	25	40		10	3	5	0,40
0253		4,5(450)	320×250 400×320	32	50	110				0,80
0254		10(1000)	500×400 630×500	40	60	140	16	5	5	1,50
0298-0255		16(1600)	800×630	50	80	180		10		3,00

Пример условного обозначения цапфы (заготовки)  $d=100$  мм;  $L=360$  мм исполнения 1:

Цапфа (заготовка) 0298-0153 ГОСТ 15020—69

То же, исполнения 2:

Цапфа (заготовка) 0298-0203 ГОСТ 15020—69

1, 2 (Измененная редакция, Изм. № 1)

3. Типы и размеры концов цапф под заливку указаны в приложении.

$d$  ГОСТ 2590—71

4. Материал — круг — Ст. 3 ГОСТ 535—79

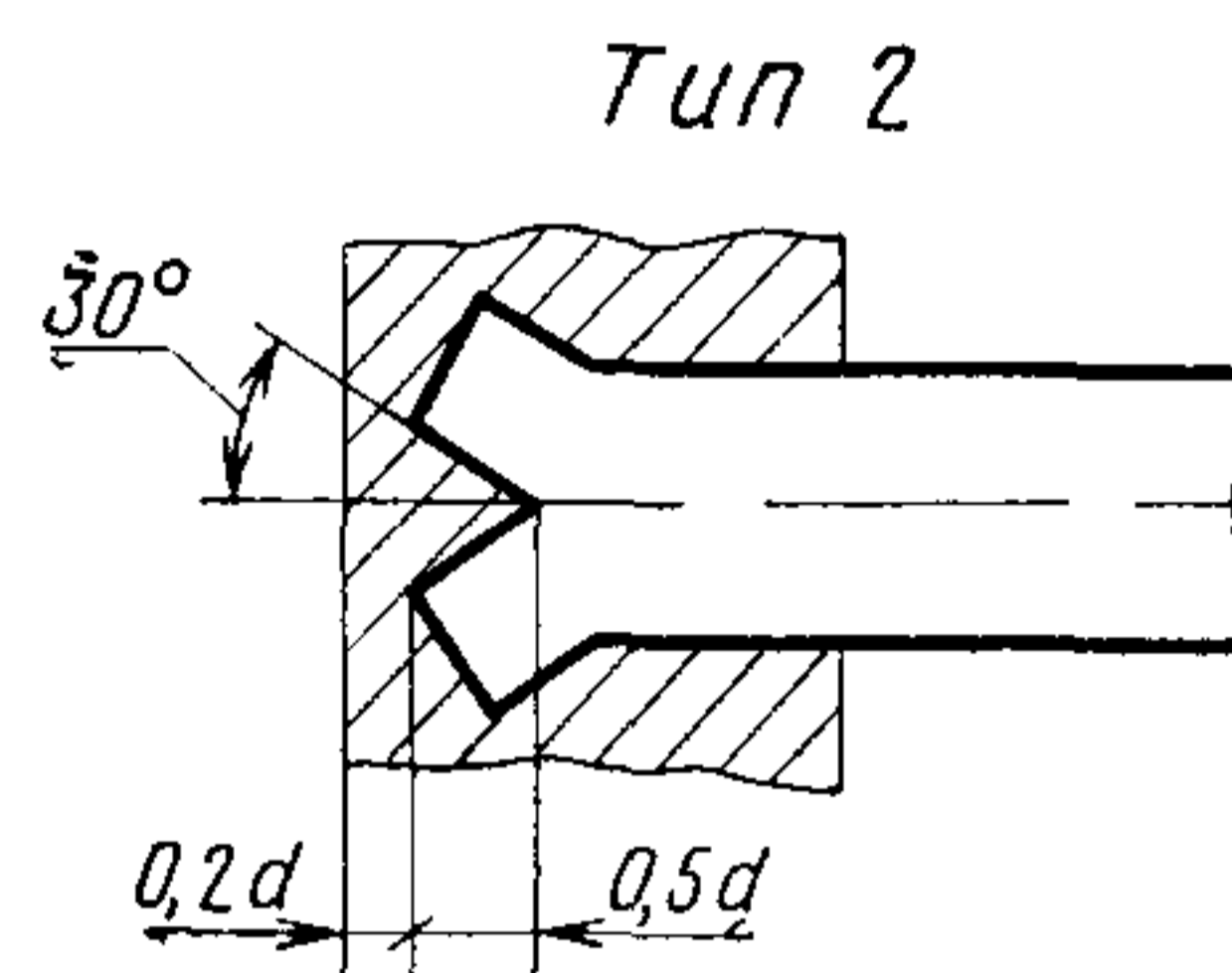
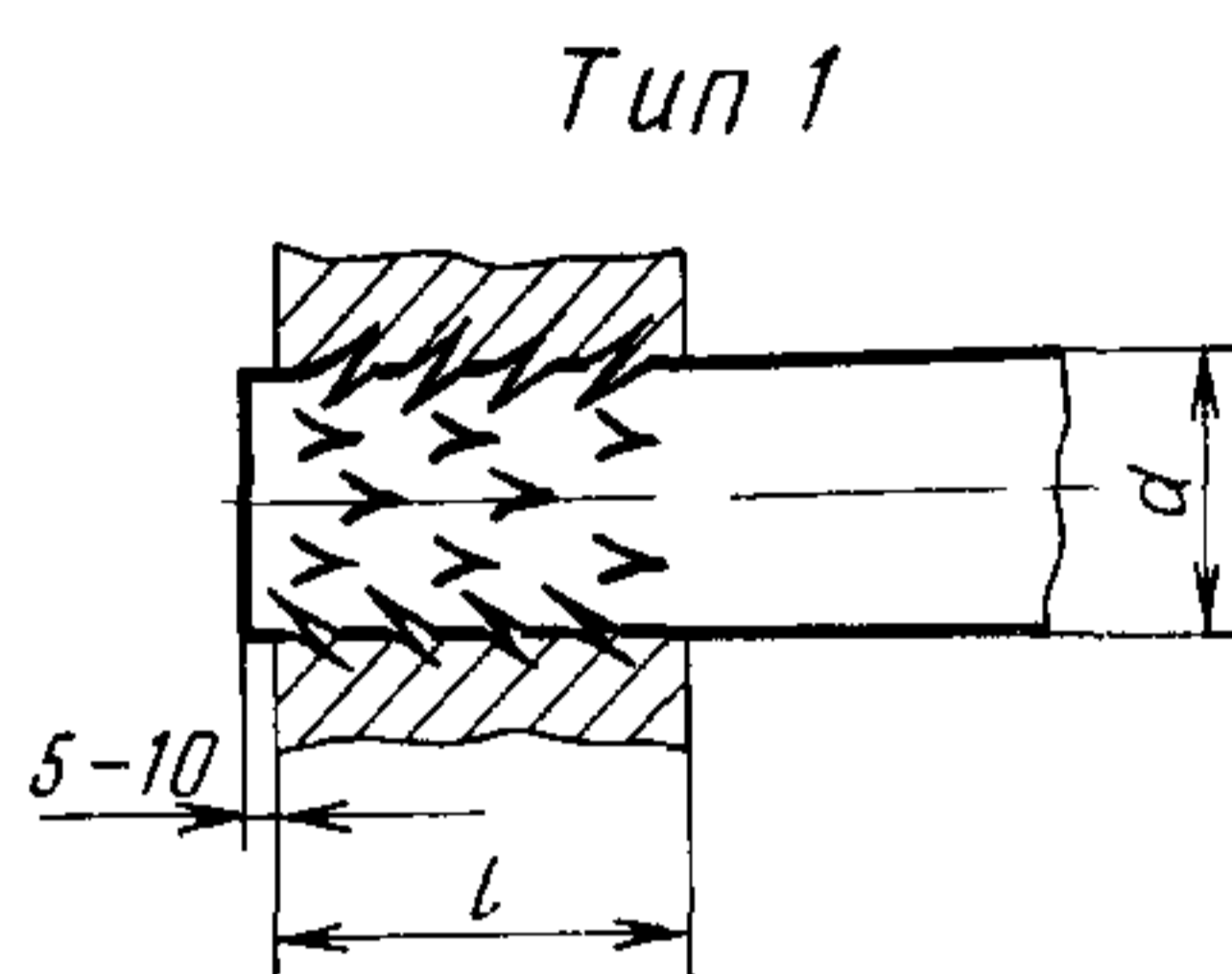
5. Предельные отклонения размеров: валов  $h14$ , остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1)

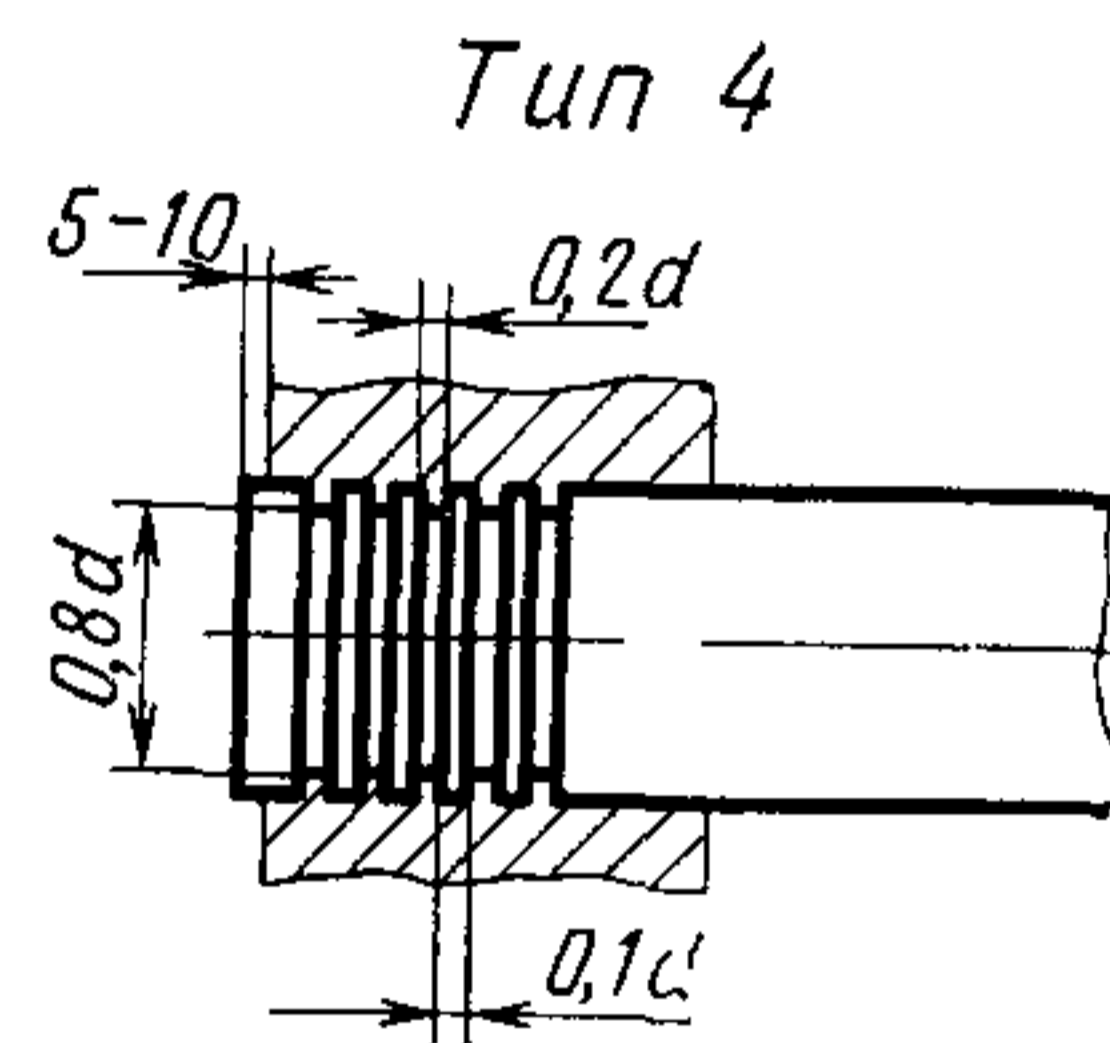
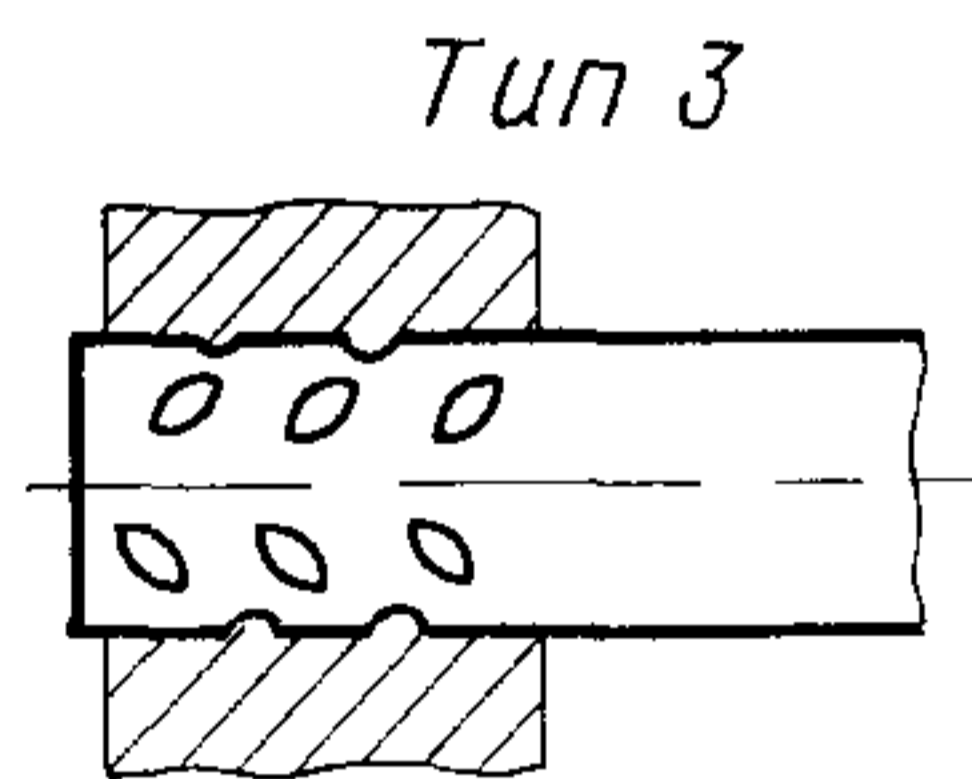
6. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя  
 7. Сварка кольца исполнение 2, ручная электродуговая. Шов сварного соединения должен быть непрерывным, прожоги и трещины не допускаются.  
 (Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
 Рекомендуемое

### ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ ЦАПФ ПОД ЗАЛИВКУ



Заершить: до  $d=40$  мм на глубину 3—4 мм, 8—10 зарубок; свыше  $d=40$  мм на глубину 8—10 мм, 20—30 зарубок на конце.



Вырезать: до  $d=40$  мм на глубину 3—4 мм, 6—8 вырезок; свыше  $d=40$  мм на глубину 8—10 мм, 10—15 вырезок на конце

Длина заливаемой части  $l$  для стальных опок — не менее  $1,3 d$ , для чугунных опок — не менее  $1,5 d$ .