

**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**

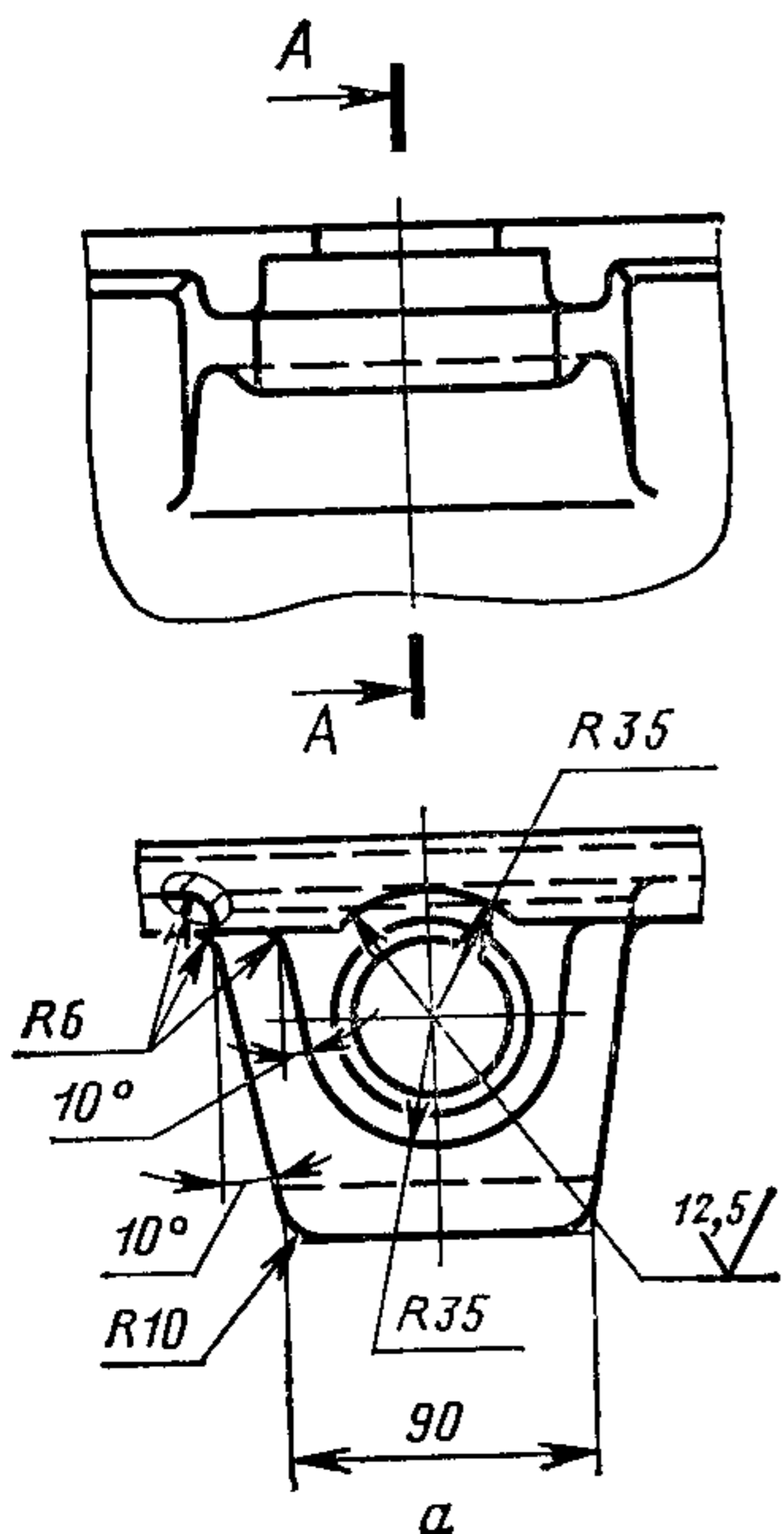
**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен**

**с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.**

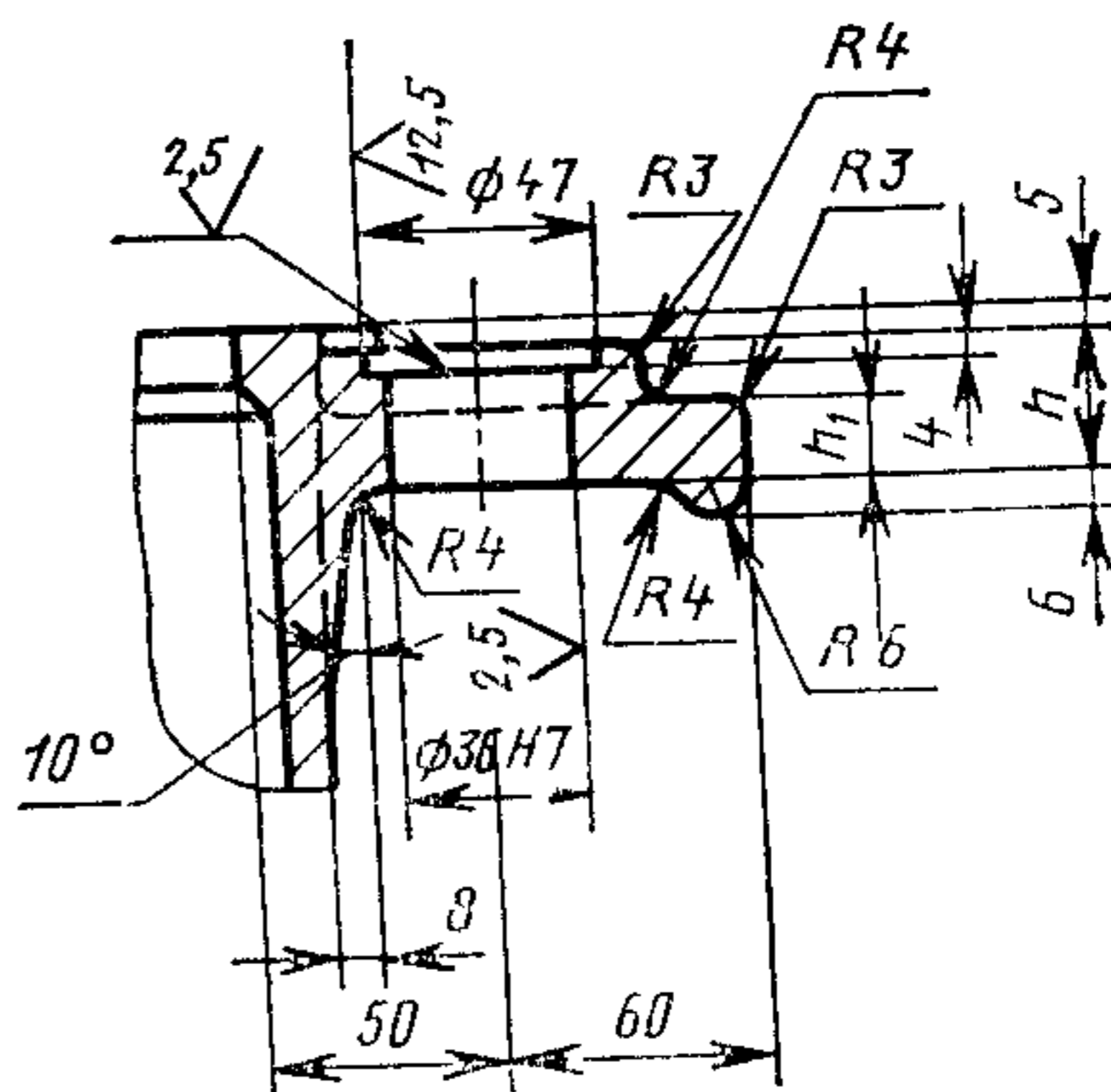
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

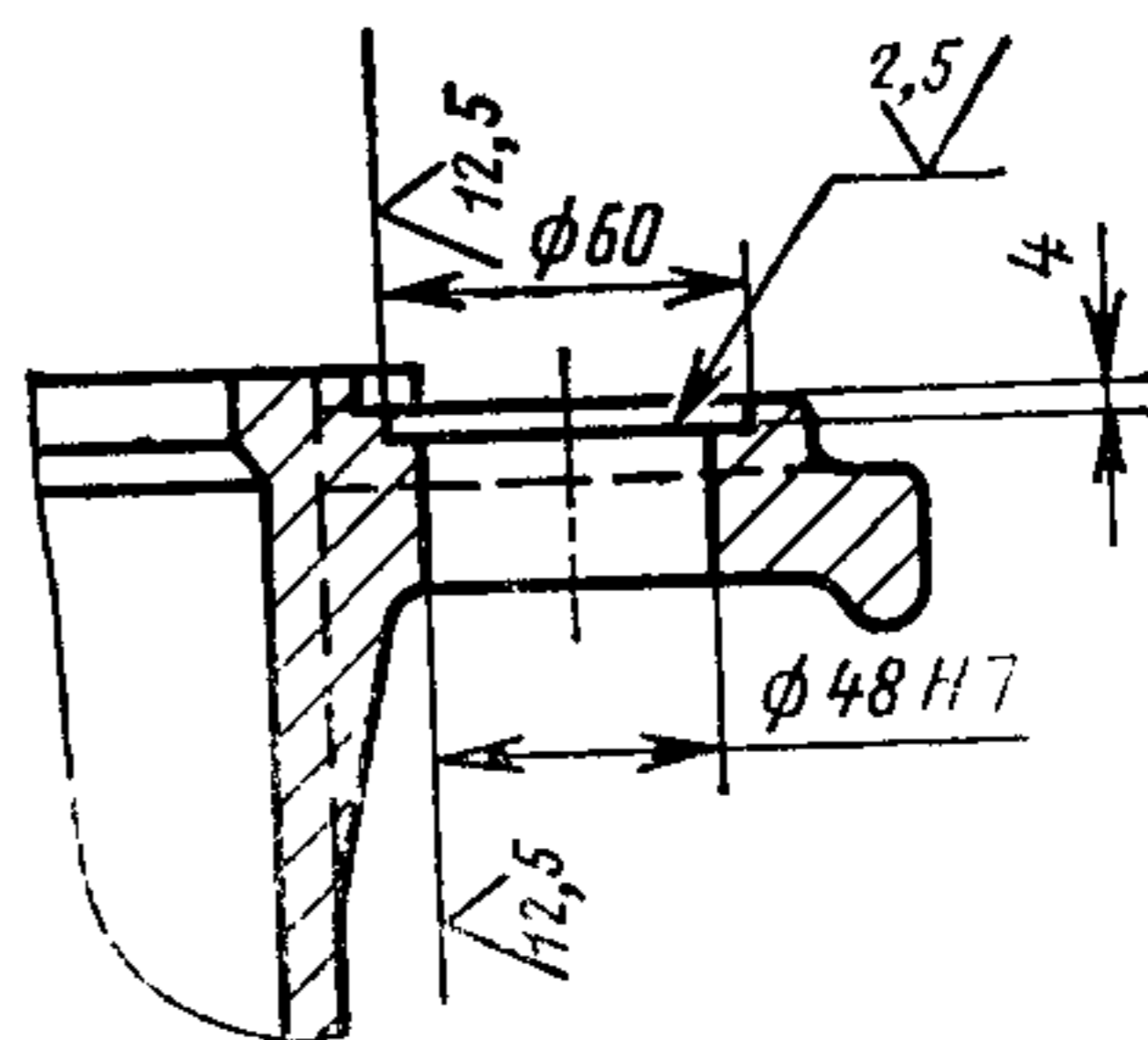
Исполнение 1



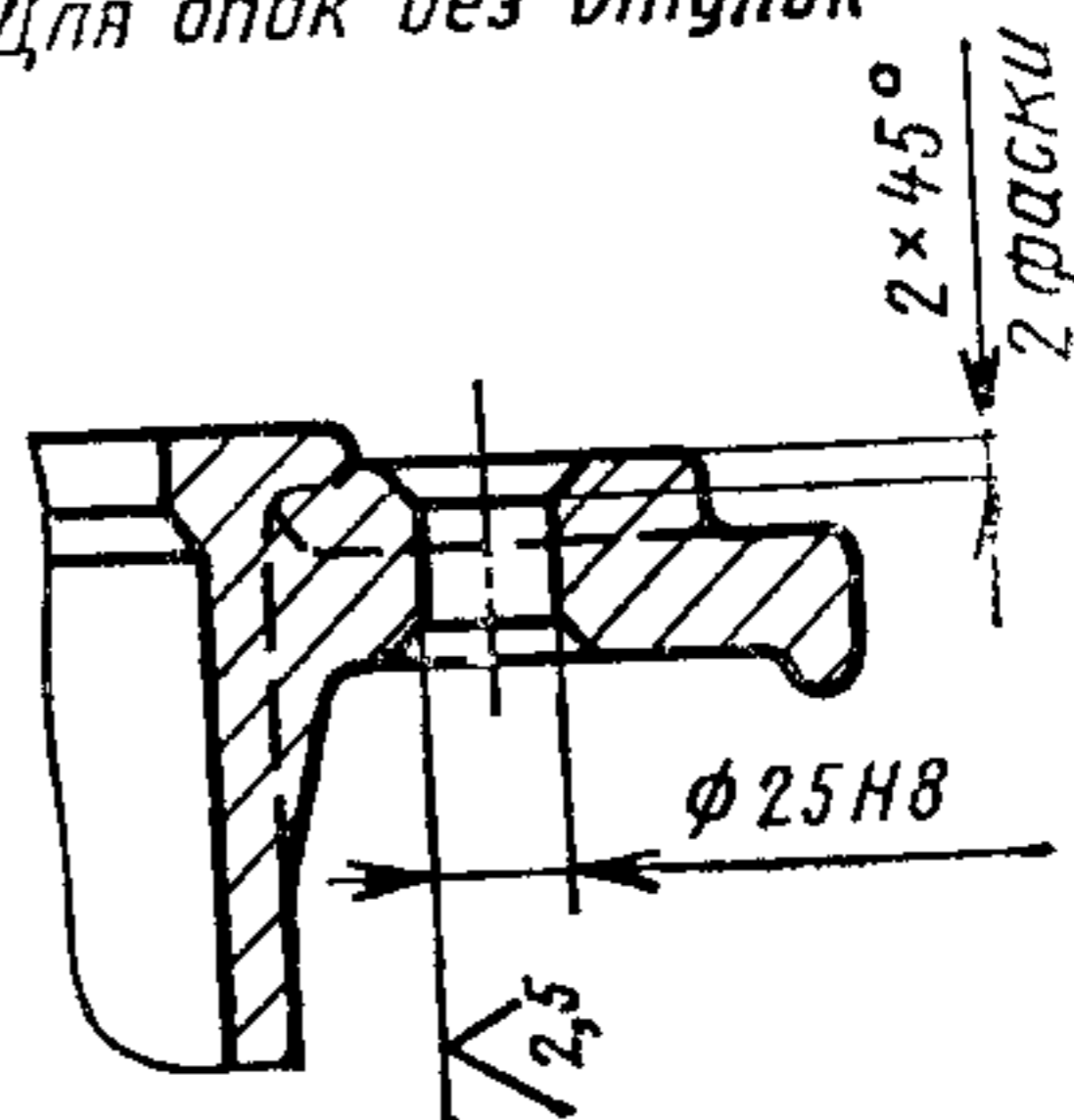
A - A
Под центрирующие втулки



A - A
Под направляющие втулки

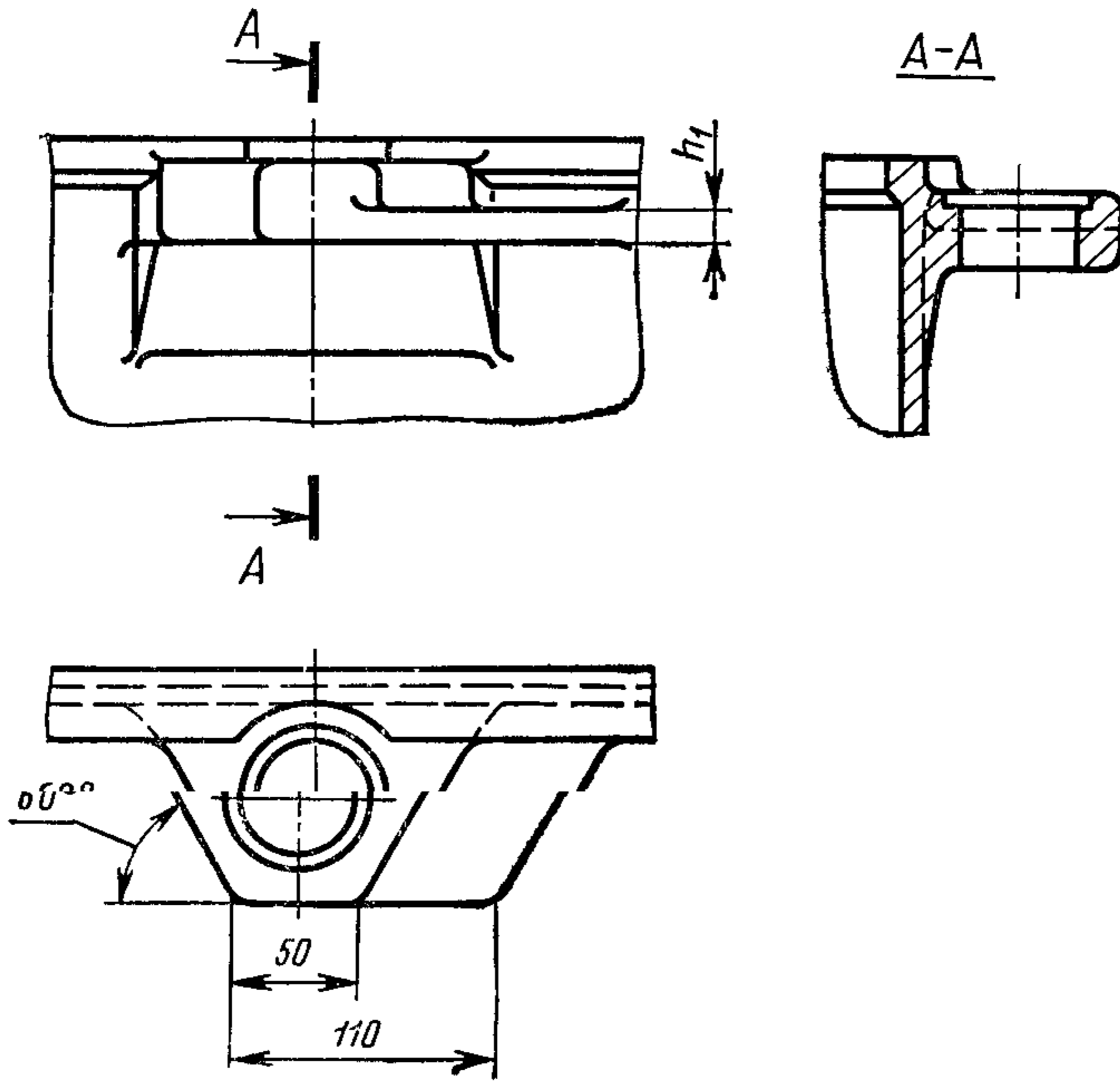


A - A
Для опок без втулок

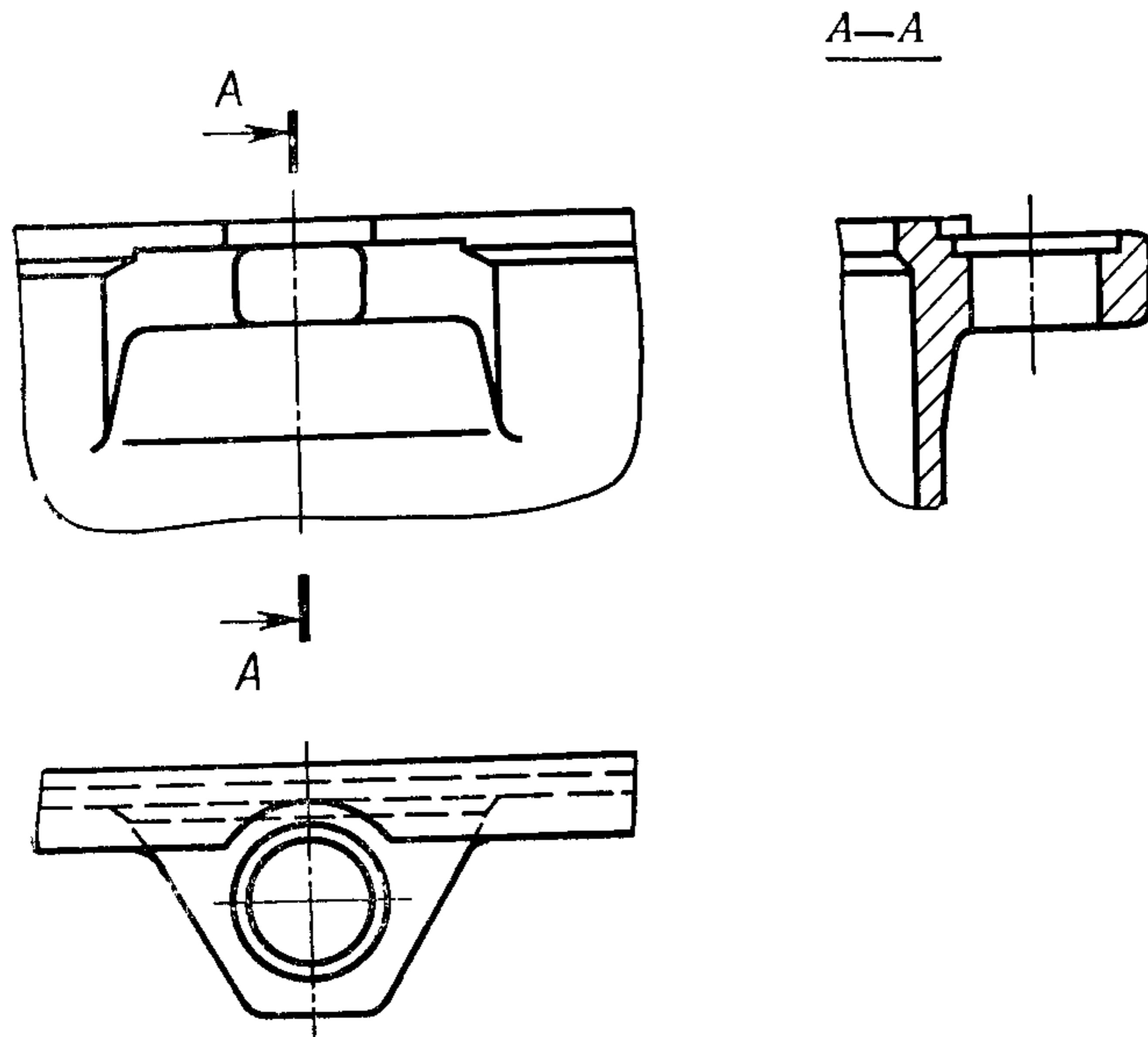


Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

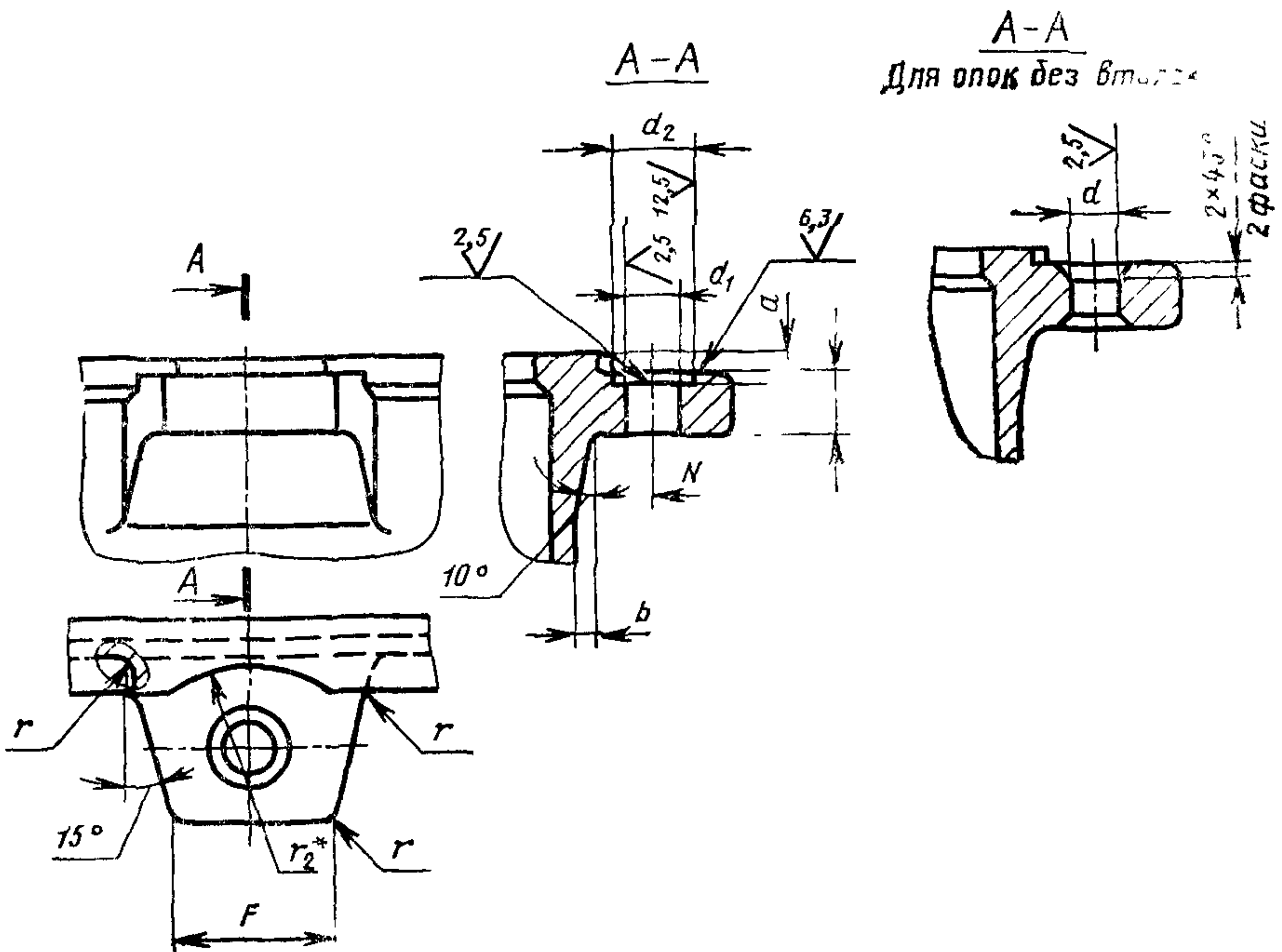
Таблица 1

ММ		
Материал опоки	h	h_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

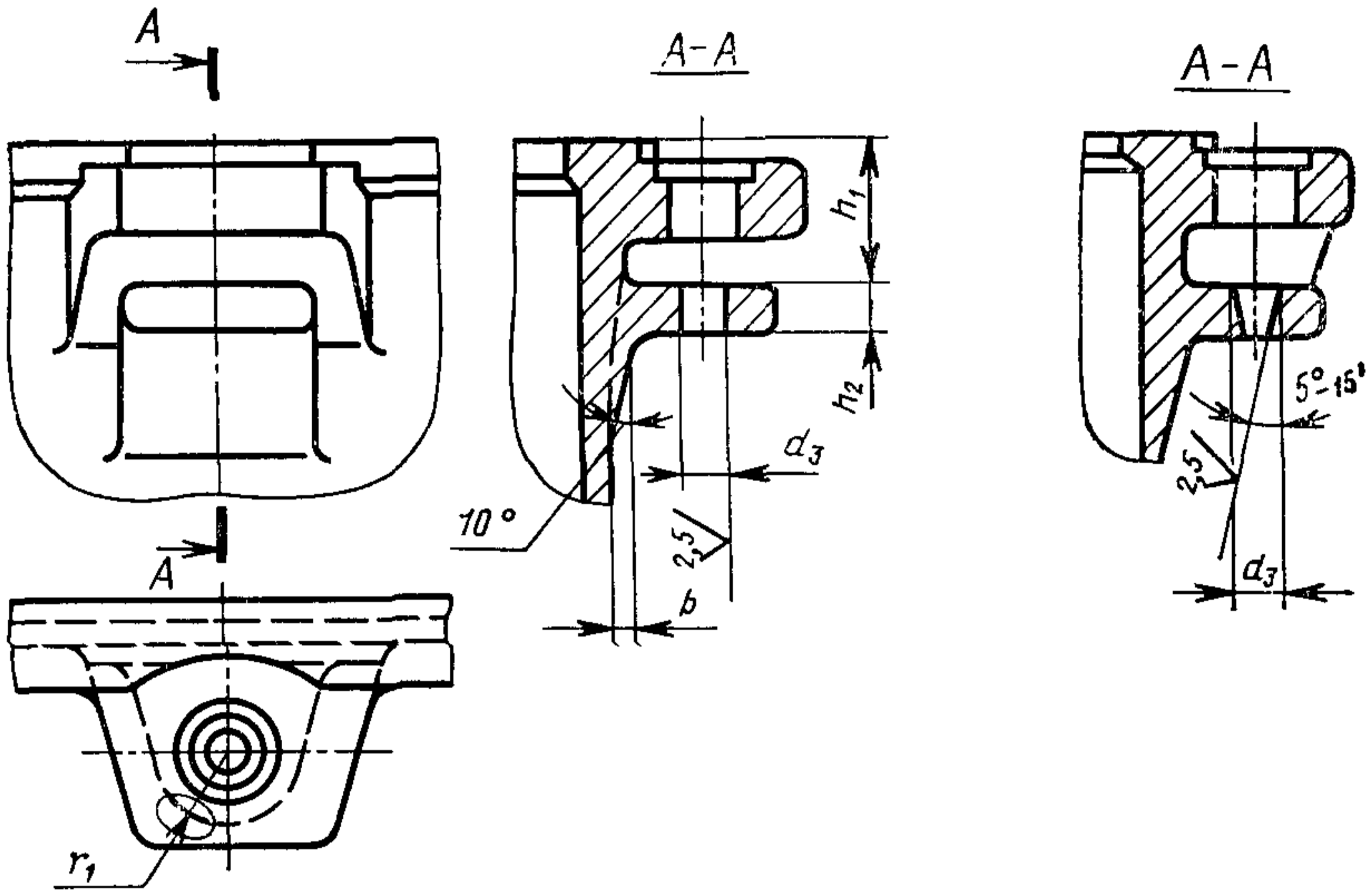
Исполнение 1



Черт. 2

Исполнение 2

Исполнение 3

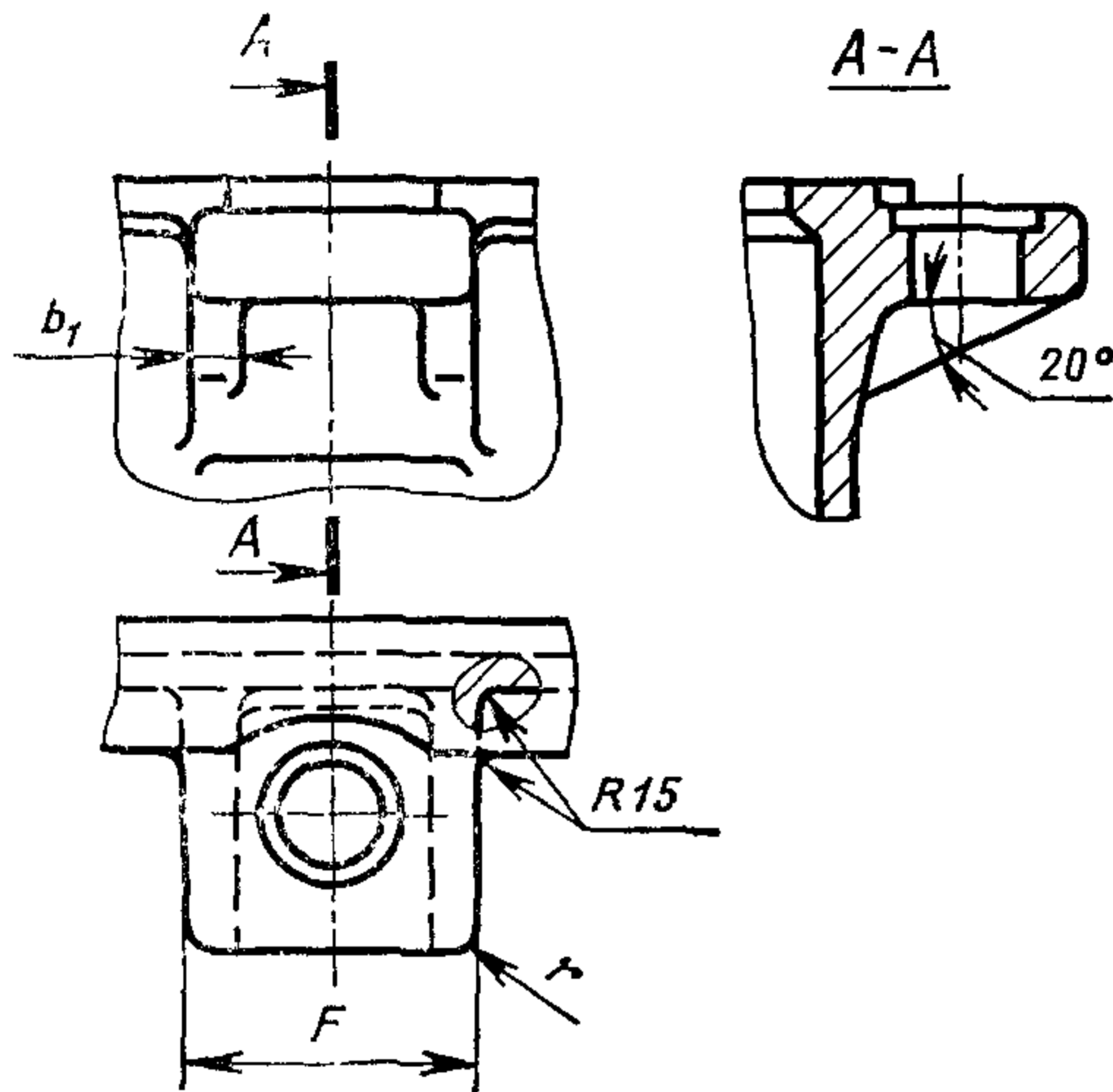


* r_2 определяется конструктивно

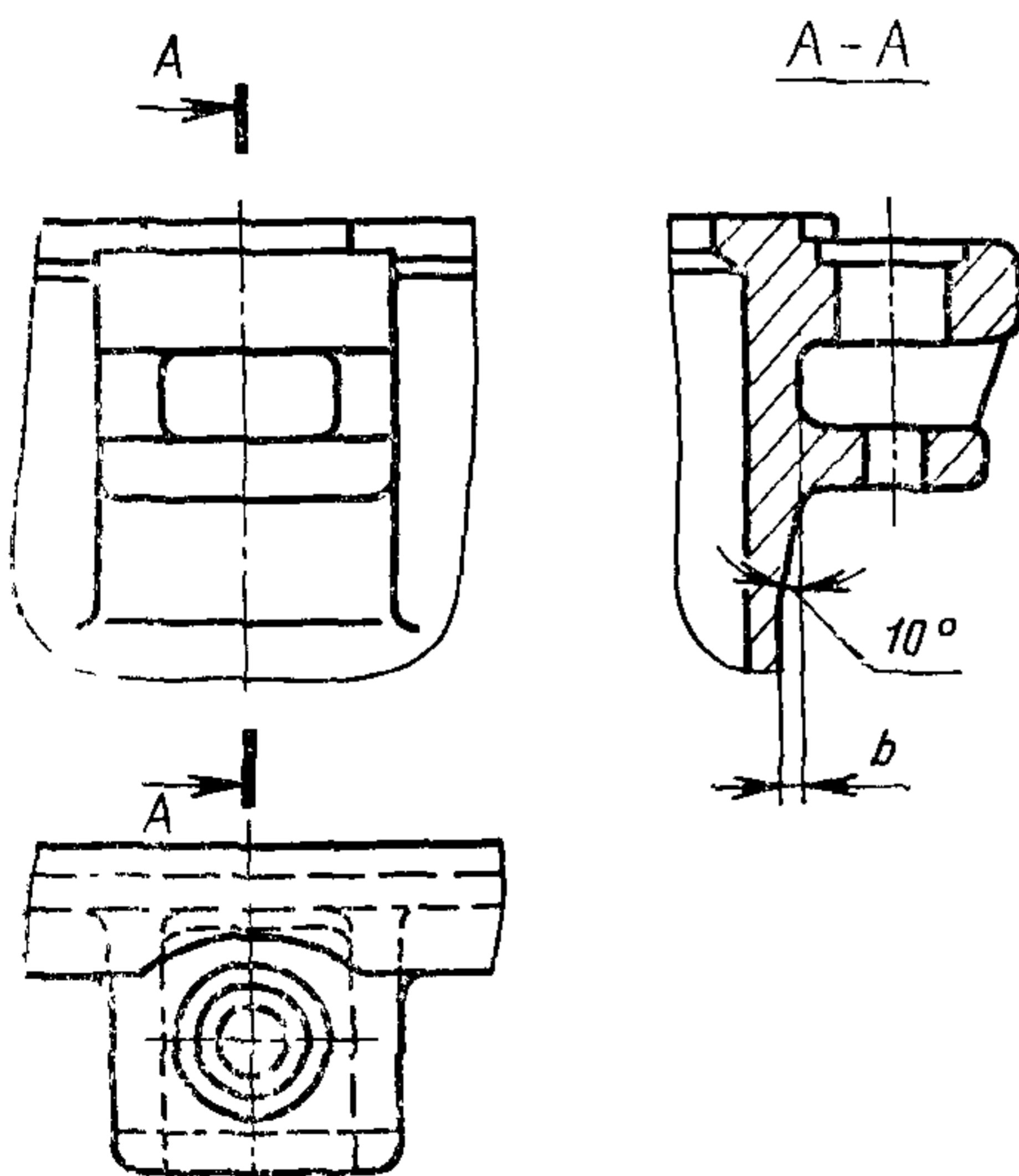
Черт. 2 (продолжение)

Ушки чугунных опок

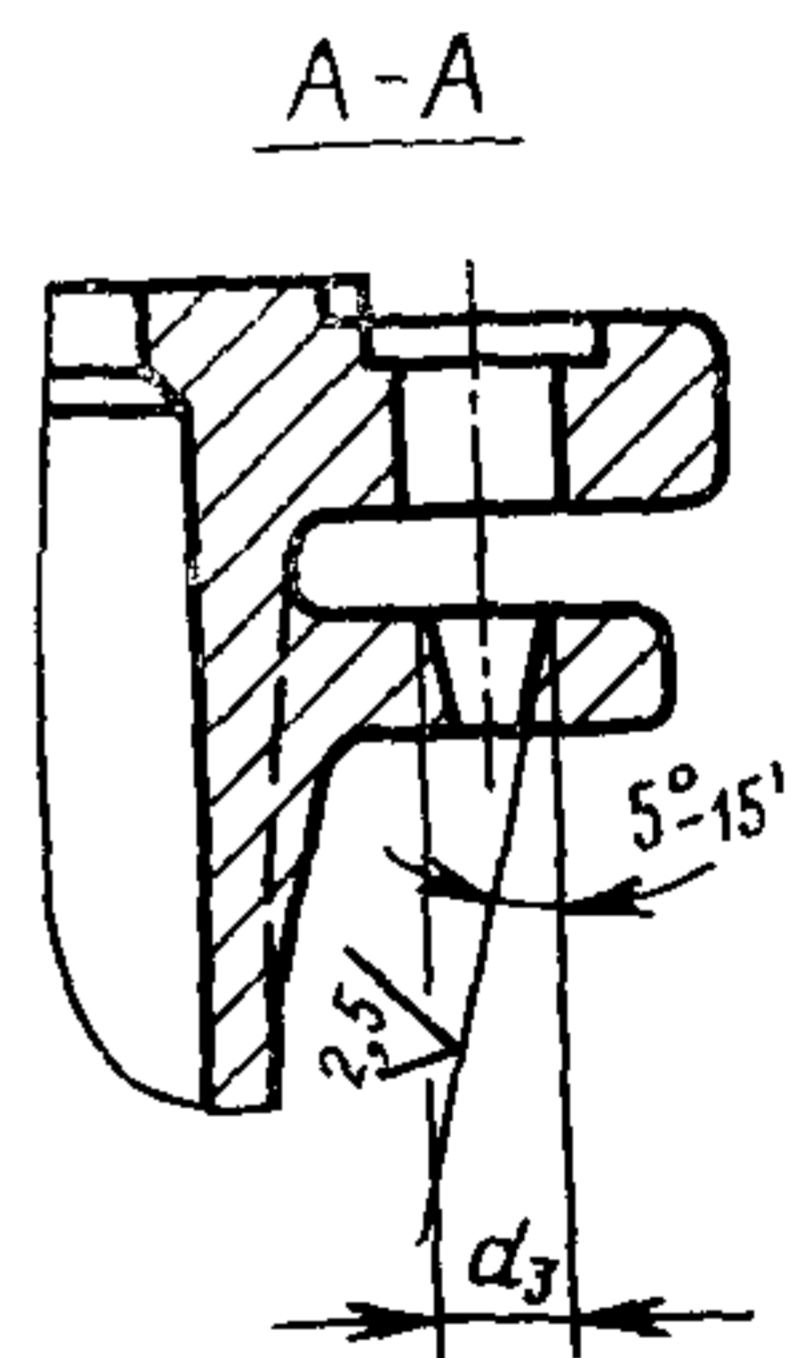
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	Материал опок	d		d_1	d_2	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. по Н12)	N	F		
		Номинал.	Пред. откл.	d_1 (пред. откл. по Н7)	d_2	d_1 (пред. откл. по Н7)	d_2				Под центрирующие втулки	Под направляющие втулки
До 500	Сталь	25	по Н8	36	46	48	60	—	40	50		
	Чугун											
Св. 500 до 755	Сталь	30	по Н8	40	52	52	63	25	50	80		
	Чугун									100		
Св. 755 до 1050	Сталь	36	по Н11	45	58	60	71	30	60	90		
	Чугун									120		
Св. 1050 до 1500	Сталь	40	по Н11	50	62	65	78	36	70	100		
	Чугун									130		
Св. 1500 до 2500	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	36	70	120		
	Чугун									160		
Св. 2500 до 3500	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	36	70	130		
	Чугун									180		
Св. 3500 до 5000	Сталь	50(40)	по Н11	60(50)	71(62)	75(65)	88(78)	36	70	140		

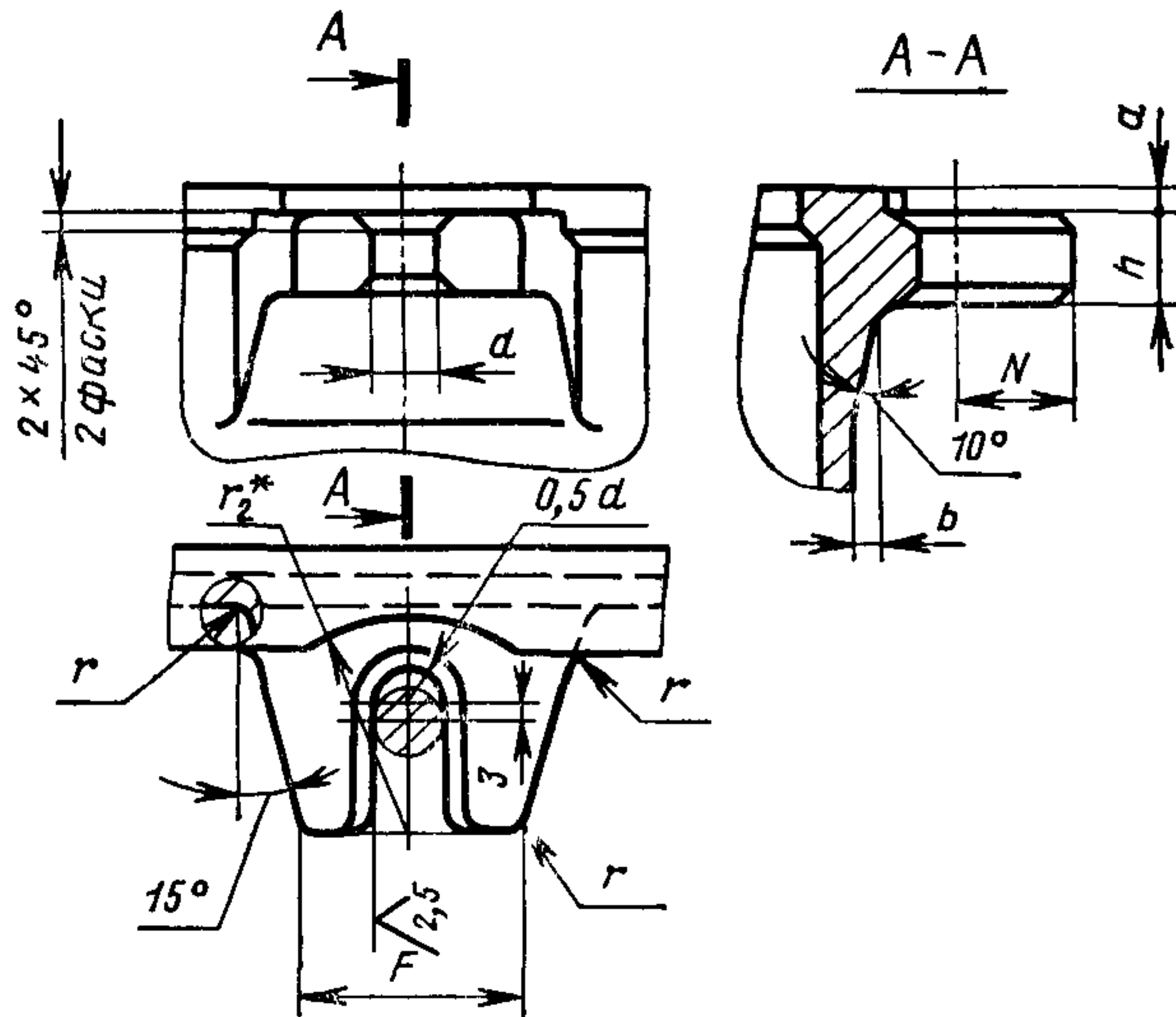
Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	мм								
	h	h_1	h_2	a	b	b_1	c	r	r_1
До 500	30			7	8	—	4	10	—
	36					15			
Св. 500 до 755	30			10	12	—	5	15	40
	36					15			
Св. 755 до 1050	40	80	25	15	16	—	5	25	50
	40	85				20			
Св. 1050 до 1500	36	80	30	15	16	—	5	25	50
	40	85				20			
Св. 1500 до 2500	45	95	30	15	16	—	5	25	50
	45	100				30			
Св. 2500 до 3500	50	115	36	20	20	—	5	35	60
	50	120				40			
Св. 3500 до 5000	45	115		20	20			35	

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

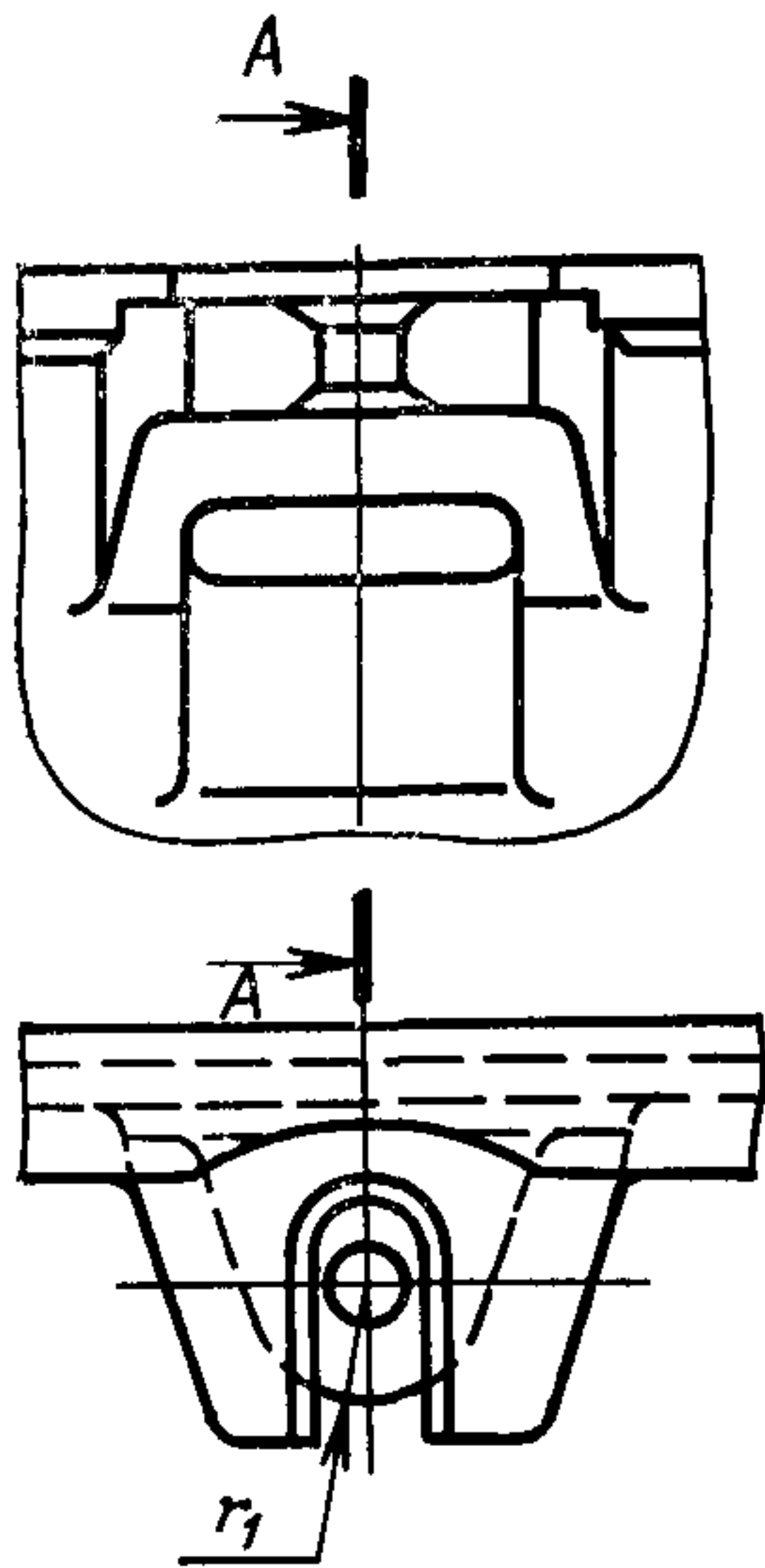
Исполнение 1



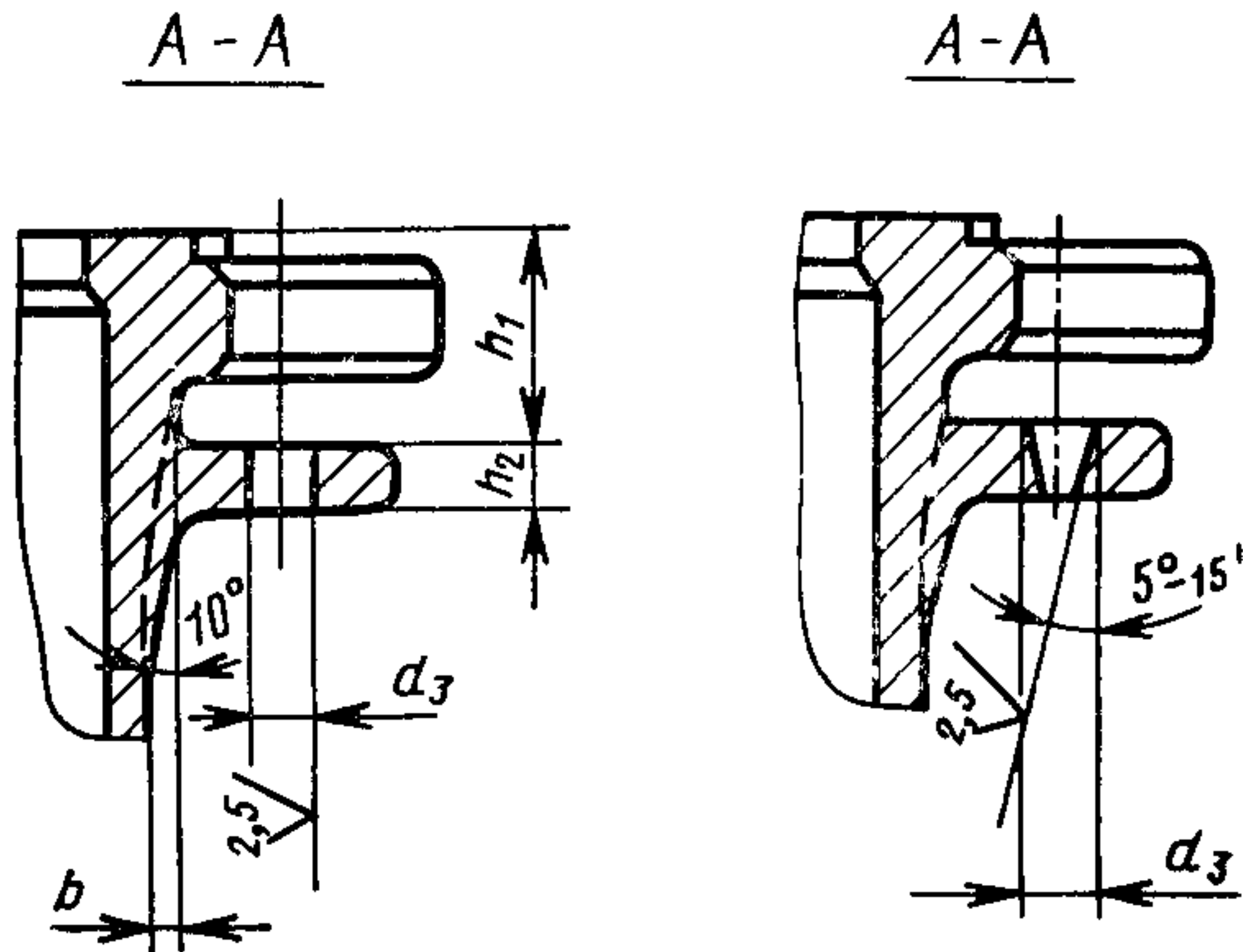
* r_2 определяется конструктивно

Черт 4

Исполнение 2



Исполнение 3



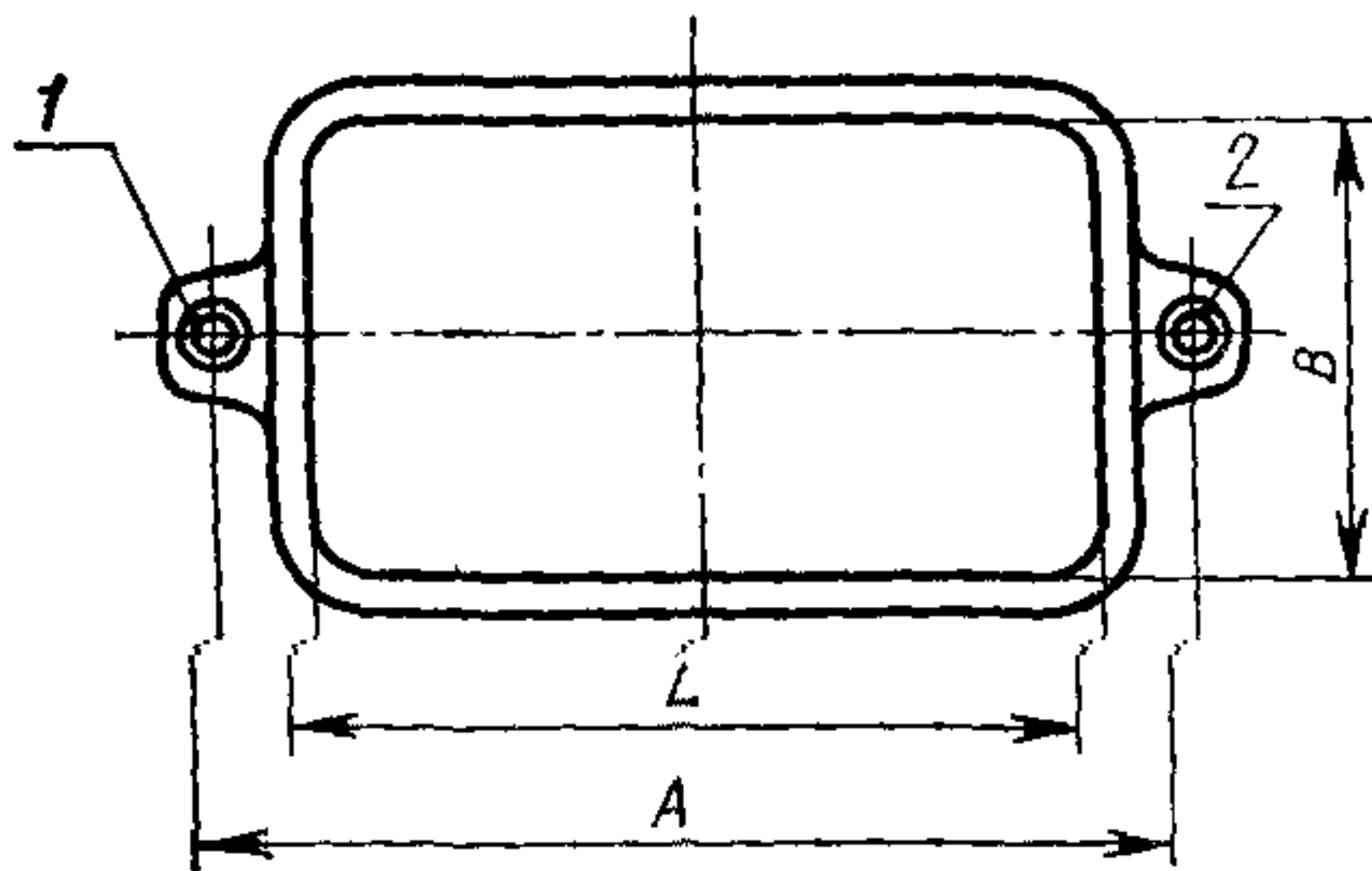
Черт. 4 (продолжение)

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.

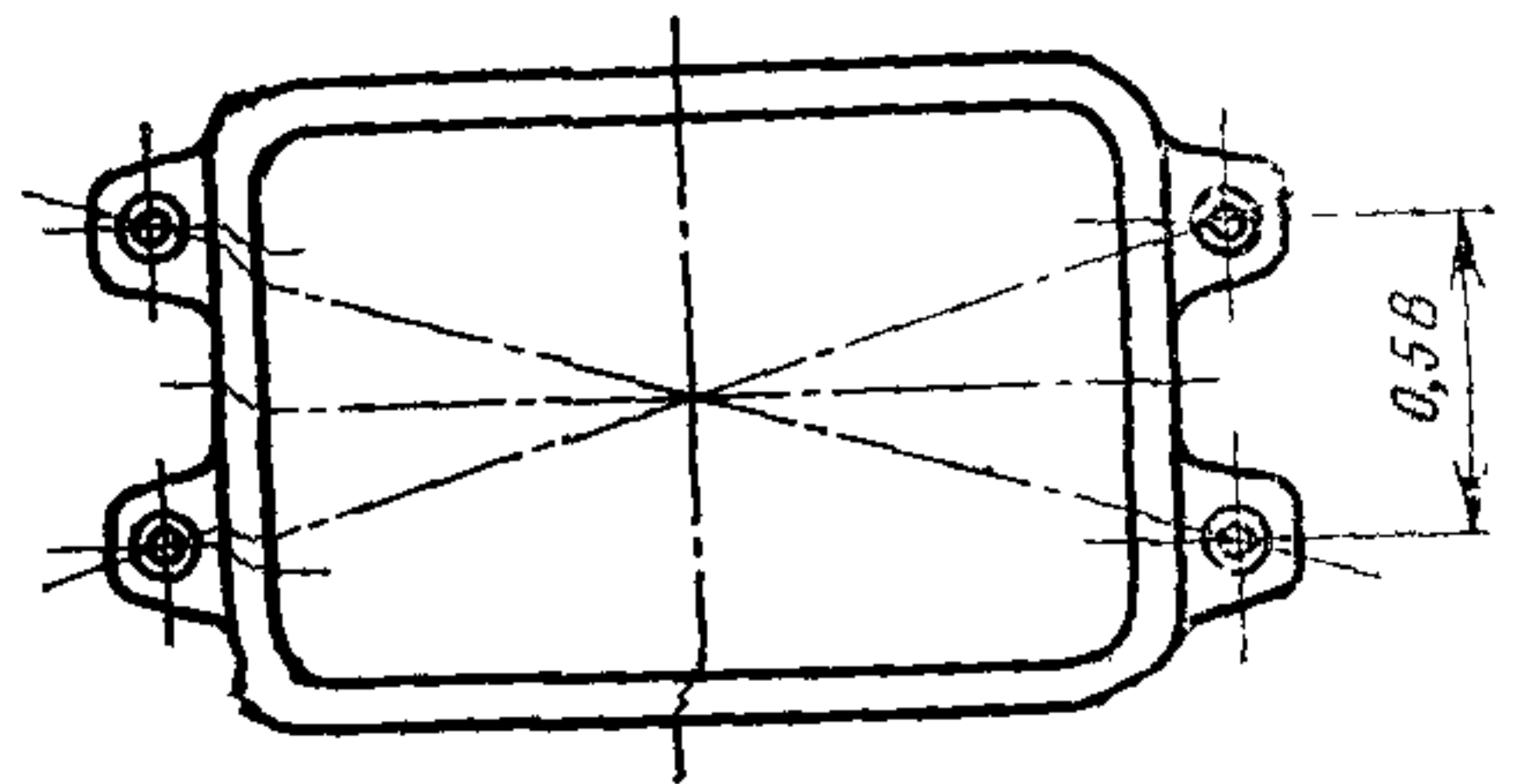
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ УШЕК ПОД ЦЕНТРИРУЮЩИЕ И
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

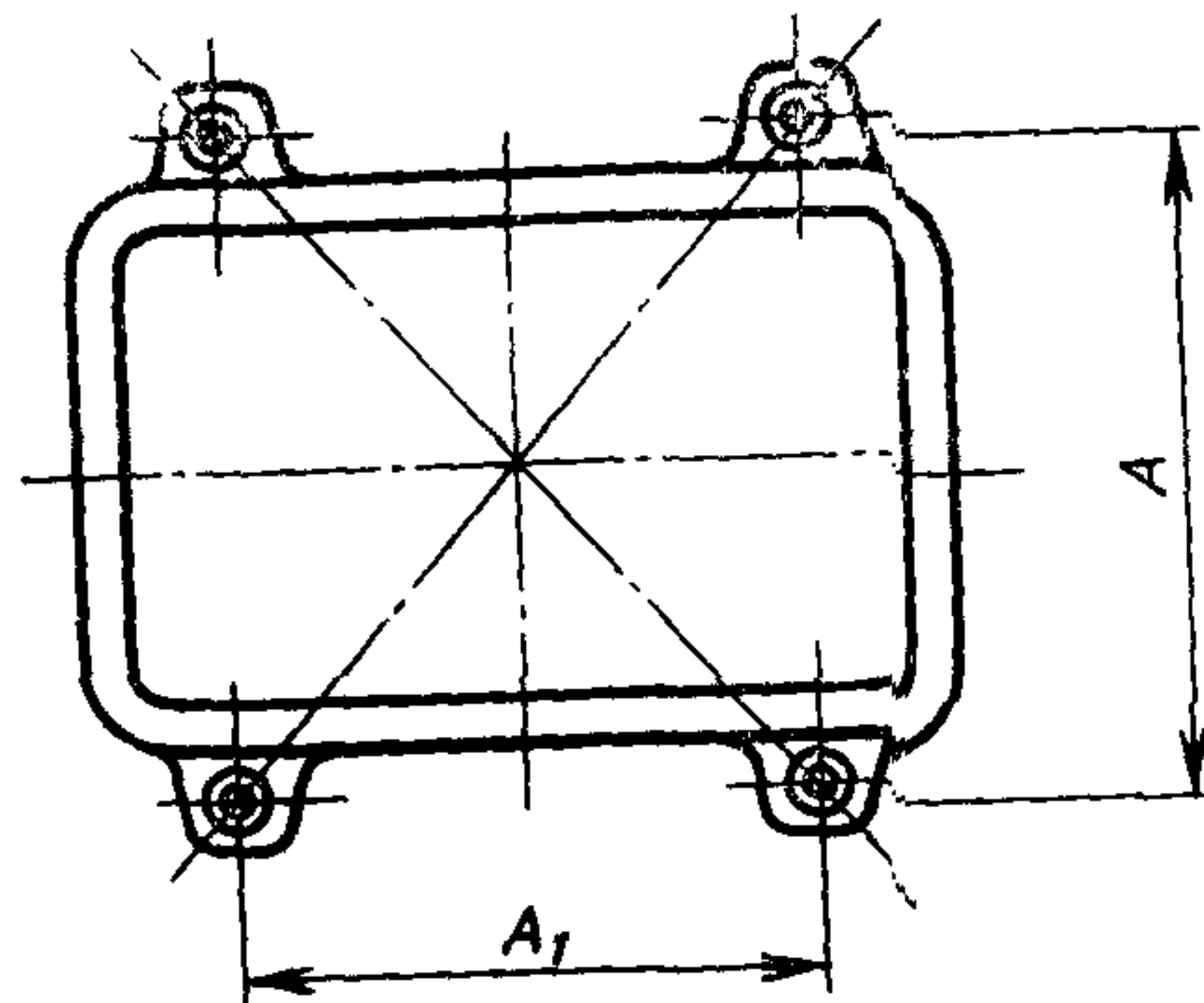
Пример 1



Пример 2



Пример 3



1—центрирующая втулка; 2—направляющая втулка

Примечания:

1. Размер A — по ГОСТ 2133—75.
2. Размер A₁ определяется конструктивно