

**ПРИЛИВЫ ДЛЯ РУЧЕК, СКОБ И ЦАПФ
ЛИТЕЙНЫХ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ СТАЛЬНЫХ И
ЧУГУННЫХ ОПОК**

**ГОСТ
22958—78**

Конструкция и размеры

Pads for handles, cramps and frunnions of all—cast steel
and iron moulding boxes.
Construction and dimensions

Взамен
МН 145—59 в части
залитых и вставных
ручек и скоб;
МН 150—59, МН 148—59
в части залитых 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.

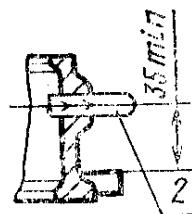
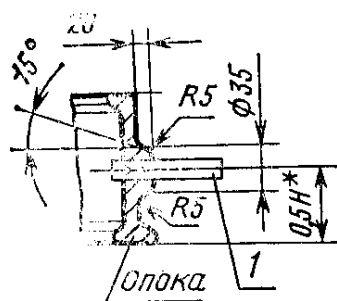
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры приливов для ручных опок должны
соответствовать указанным на черт. 1, 2.

Приливы под залитые ручки и скобы

Исполнение 1

Исполнение 2



* *H* — высота опоки

1 — ручка 0298-0301 по ГОСТ 15022—69;

2 — скоба (заготовка) 0298-0501 по ГОСТ 15021—69

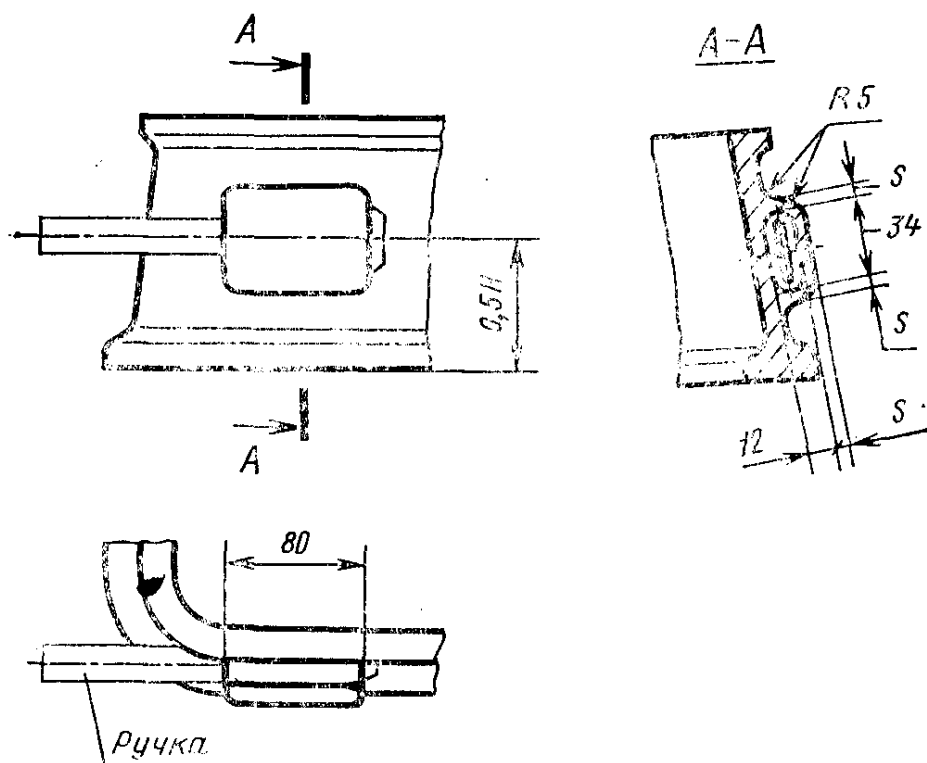
Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Приливы под вставные ручки



Примечания:

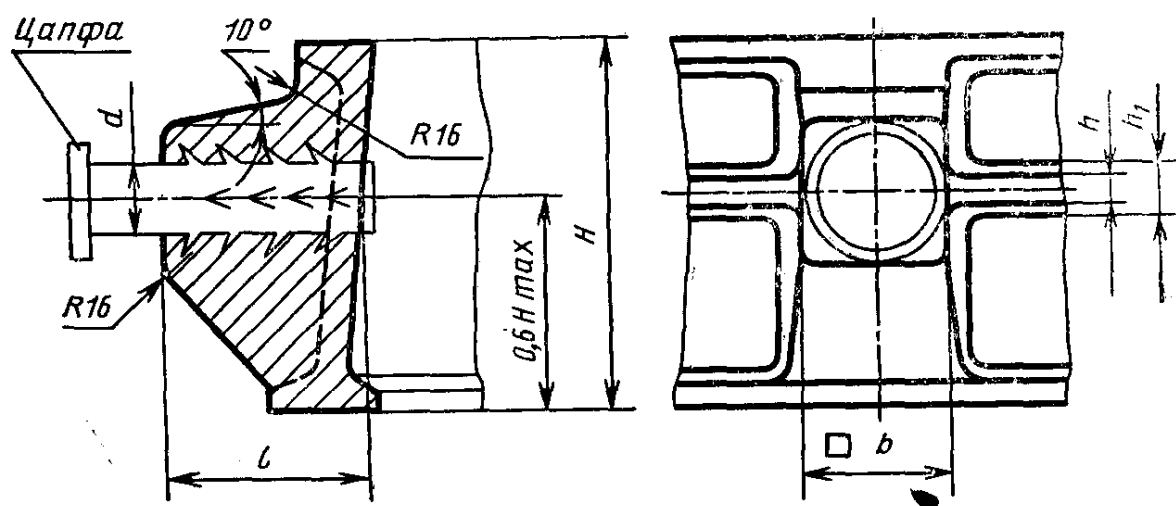
1. Размер S соответствует толщине стенки опоки.
2. Ручки 0298-0401 по ГОСТ 15022—69.

Черт. 2

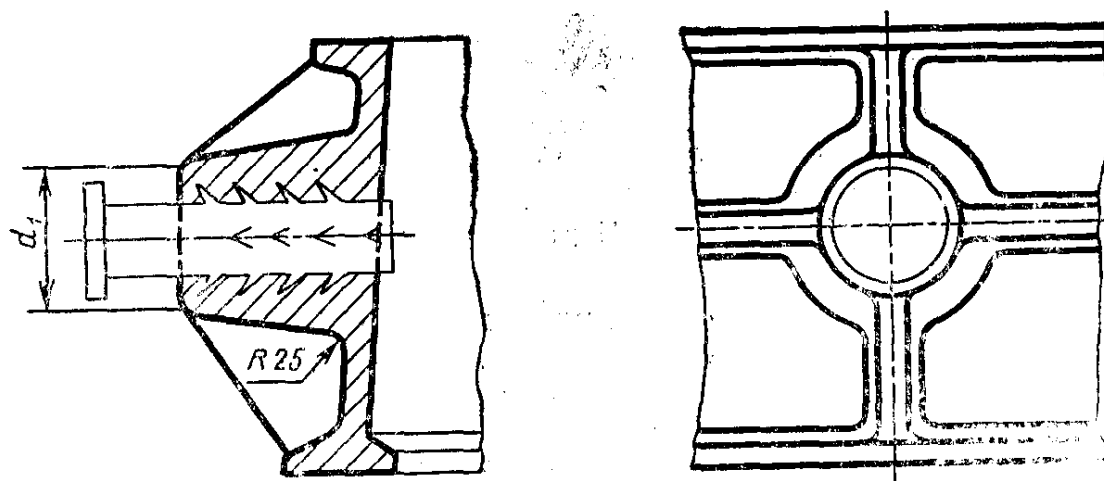
2. Конструкция и размеры приливов для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 3—5 и в табл. 1—3.

Приливы под залитые цапфы

Для опок с H до 300 мм



Для опок с H св. 300 мм



Черт. 3

Примечание. Цапфа — по ГОСТ 15020—69.

Таблица 1

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^* | H | Материал опоки | d | $d_1=b$ | l | h | h_1 | Количе- ство цапф в опоке |
|--|----------------|-------------------|-----|---------|-----|-----|-------|------------------------------------|
| Св. 1000 до 1500 | До 400 | Сталь | 60 | 120 | 150 | 20 | 25 | 2 |
| | | Чугун | — | — | | 30 | 35 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 90 | 180 | | 25 | 30 | |
| | | Чугун | — | — | | 35 | 40 | |

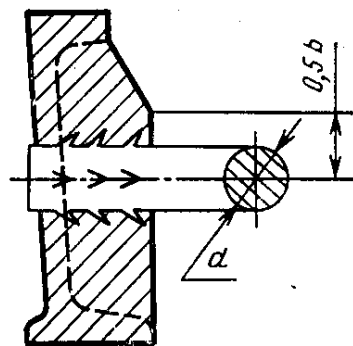
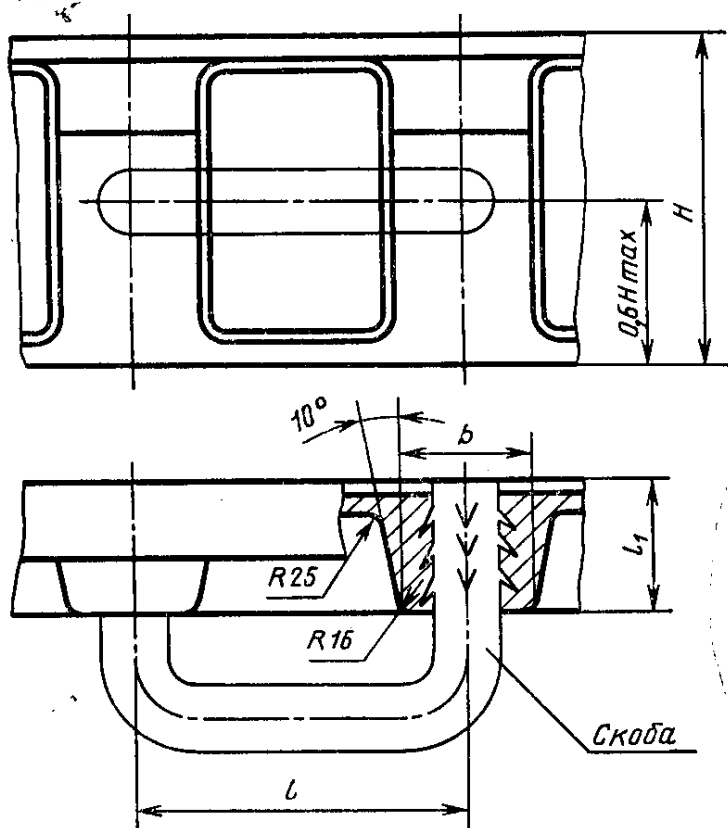
Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^* | H | Материал опоки | d | $d_1=b$ | l | h | h_1 | Количе- ство цапф в опоке |
|--|-----------------|-------------------|-----|---------|-----|-----|-------|------------------------------------|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 100 | 200 | 210 | 30 | 40 | 2 |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 140 | 280 | 210 | 30 | 40 | |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 160 | 320 | 210 | 30 | 40 | |
| | | Чугун | | | 240 | 40 | 50 | |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 140 | 280 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | 60 | 70 | |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 190 | 380 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | 60 | 70 | |
| | Св. 600 до 800 | Сталь | 200 | 400 | 260 | 50 | 60 | |
| | | Чугун | | | 300 | | | |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 140 | 280 | 260 | 60 | 70 | 4 |
| | Св. 400 до 600 | | 190 | 380 | | | | |
| | Св. 600 до 800 | | 200 | 400 | | | | |

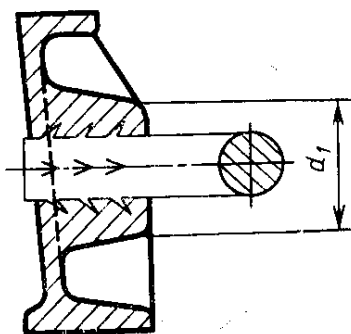
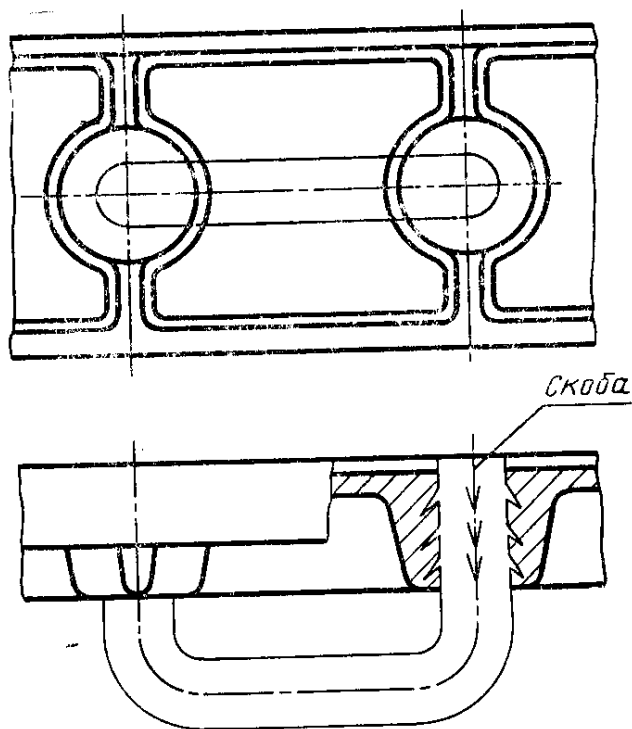
* L — длина опоки в свету; B — ширина опоки в свету; D — диаметр опоки в свету.

Приливы под залитые горизонтальные скобы

Для опок с H до 300 мм



Для опок с H св. 300 мм



Черт. 4

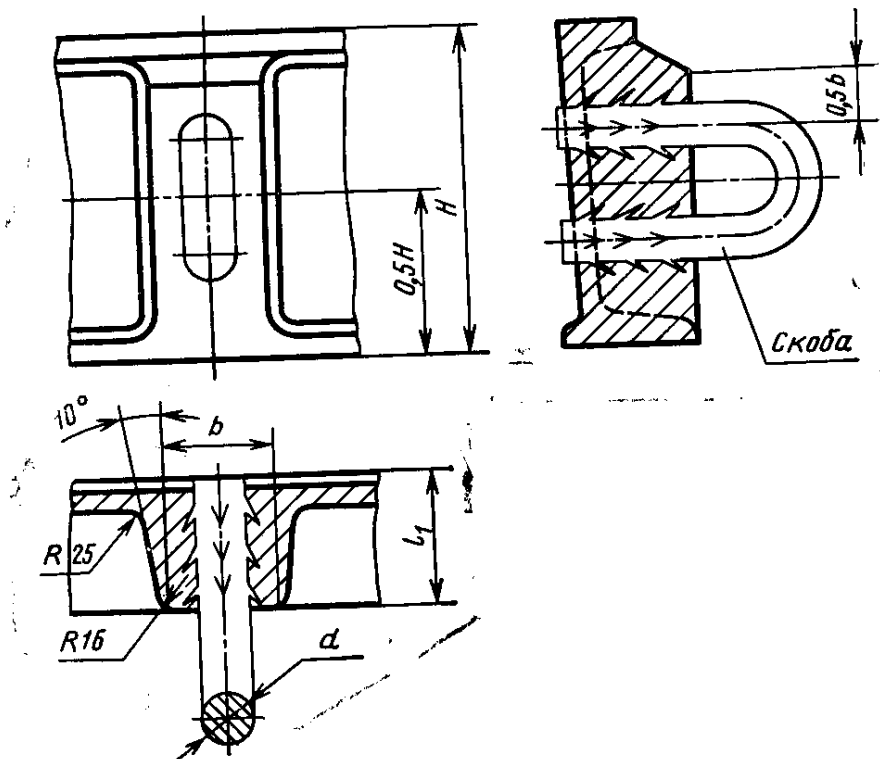
Примечание. Скоба — по ГОСТ 15021—69.

Таблица 2

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D | H | Материал опоки | d | $d_1=b$ | l | l_1 |
|--|-----------------|-------------------|-----|---------|-----|-------|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 50 | 100 | 300 | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 70 | 140 | | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 80 | 160 | | 110 |
| | | Чугун | | | | 120 |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 70 | 140 | 350 | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 90 | 180 | | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 100 | 200 | | 140 |
| | | Чугун | | | | 160 |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 90 | 180 | 400 | 190 |
| | Св. 400 до 600 | | 110 | 220 | | |
| | Св. 600 до 800 | | 130 | 260 | 380 | |

Приливы под залитые вертикальные скобы



Черт. 5

Примечание. Скоба — по ГОСТ 15021—69

Таблица 3

Размеры в мм

| Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D | H | Материал опоки | d | b | l_1 |
|--|-----------------|-------------------|-----|-----|-------|
| Св. 1500 до 2500 | До 400 | Сталь | 50 | 100 | 100 |
| | | Чугун | | | 120 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 70 | 140 | 110 |
| | | Чугун | | | 120 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 80 | 160 | 110 |
| | | Чугун | | | 120 |
| Св. 2500 до 3500 | До 400 | Сталь | 60 | 120 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| | Св. 400 до 600 | Сталь | 80 | 160 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| | Св. 600 до 1000 | Сталь | 90 | 180 | 140 |
| | | Чугун | | | 160 |
| Св. 3500 до 5000 | До 400 | Сталь | 70 | 140 | 190 |
| | Св. 400 до 600 | | 90 | 180 | |
| | Св. 600 до 800 | | 110 | 220 | |

**Изменение № 1 ГОСТ 22958—78 Приливы для ручек, скоб и цапф литейных
цельнолитых 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 1. Исключить графу: «Количество цапф в опоке».

(Продолжение см. стр. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22958—78)

Стандарт дополнить пунктом — 3 (после табл. 3): «3. Технические требования — по ГОСТ 8909—75».

(ИУС № 10 1983 г.)
