

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

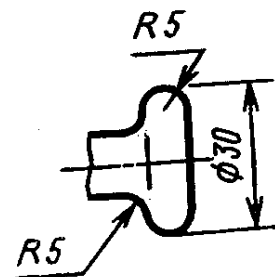
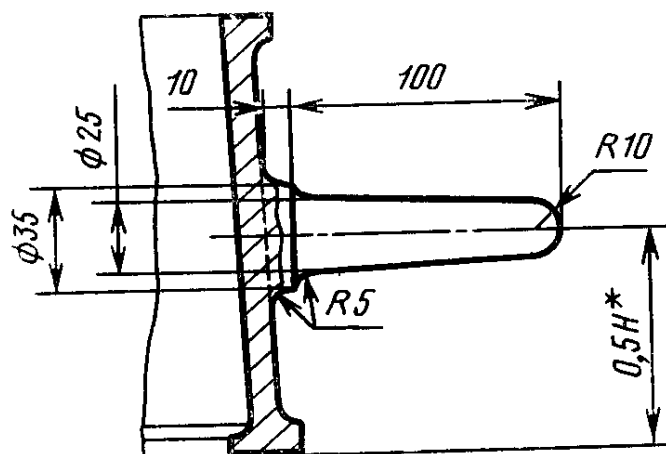
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.
до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Вариант исполнения
конца ручки



* H — высота опоки

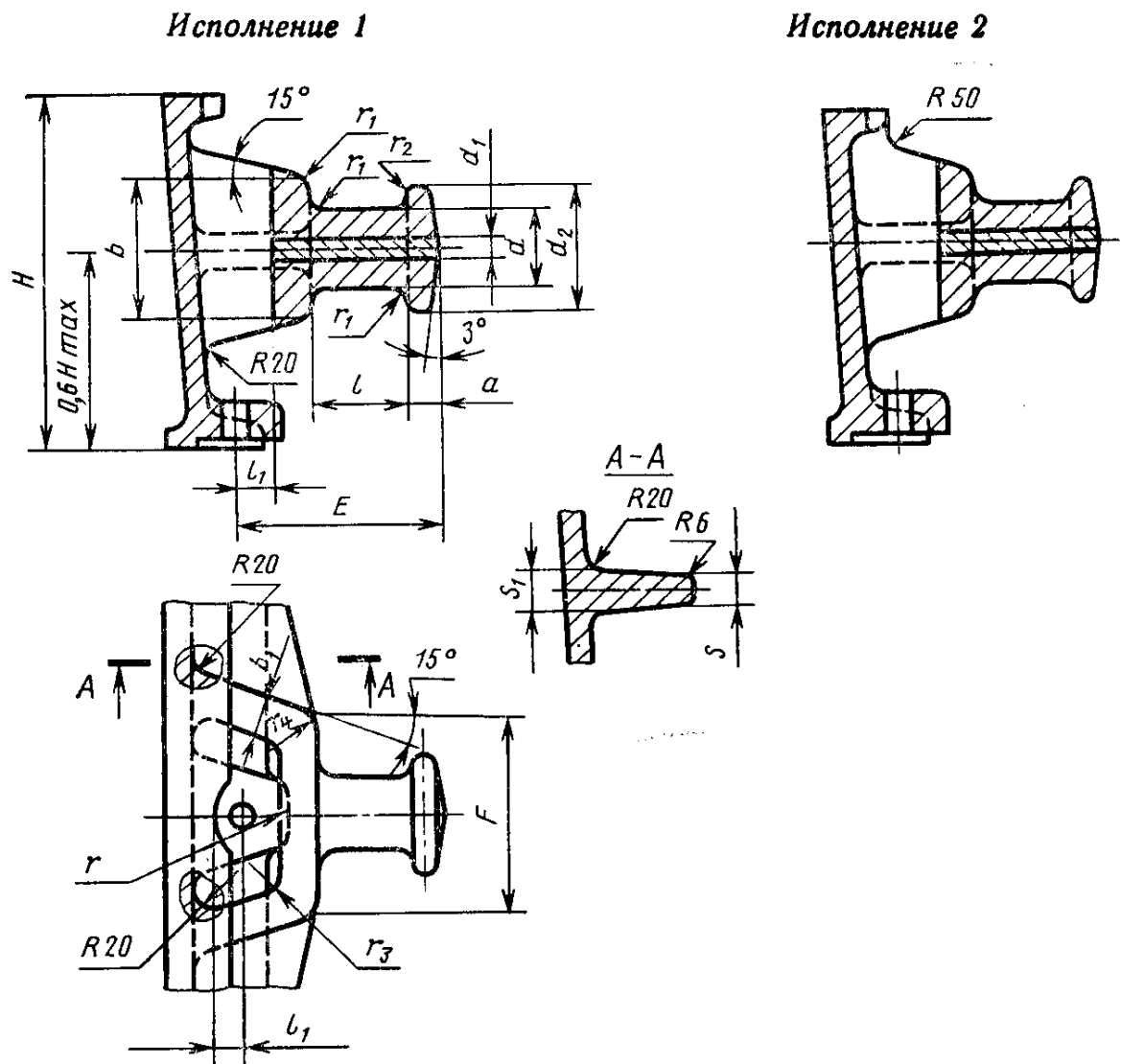
Черт. 1

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

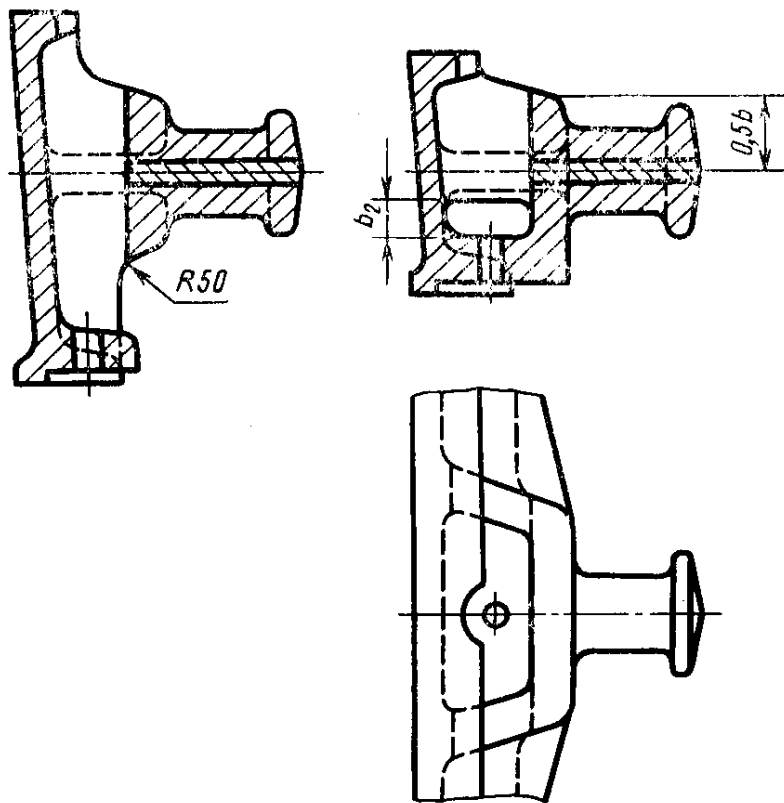
2. Конструкция и размеры цельнолитых цапф для крановых опок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.



Черт. 2

Исполнение 3

Исполнение 4



Черт. 2 (продолжение)

Размеры

Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	H	Материал опоки	d	d ₁	d ₂
До 500	До 400	Сталь	30	10	60
		Чугун	40	16	70
Св. 500 до 755	До 400	Сталь	30	10	60
		Чугун	50	20	90
	Св. 400 до 600	Сталь			
		Чугун	60	26	100
Св. 755 до 1050	До 400	Сталь	40	16	70
		Чугун	50	26	100
	Св. 400 до 600	Сталь			
		Чугун	80	30	130
Св. 1050 до 1500	До 400	Сталь	60	26	100
		Чугун	90	35	140
	Св. 400 до 600	Сталь			
		Чугун	120	50	180
Св. 1500 до 2500	До 400	Сталь	100	40	160
	Св. 400 до 600		140		220
	Св. 600 до 1000		160	50	250
	До 400		140		220
Св. 2500 до 3500	Св. 400 до 600		190	60	290
	Св. 600 до 800		200		300
	До 400		140	50	220
Св. 3500 до 5000	Св. 400 до 600		190	60	290
	Св. 600 до 800		200		300

B MM

<i>E</i>	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>b</i> ₃	<i>F</i>	<i>a</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>r</i>			
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							
110			90		40	30							
120	120	25	100	20	50	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	50				
160	110		170	20	80		20	25					
200	150	40	200	30	100		30	30		35			
160	160	30	170		70		25	30					
200	200	40	200	35	95		35	40		60	40		
240	170		45	250	30	135	35		30			40	
	230		—		35	130							
	260	45	125										
280	230	50	45	300	40	150	40	50	60	40			
	300		—										
300	230	60	45				300	40	150		50	60	70
	300		—										

Размеры в мм

Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или D^*	r_1	r_2	r_3	r_4	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН (кгс)	Количество цапф в опоке	
До 500	8	3	15	12	5,0 (500)	2	
Св. 500 до 755				15	4,5 (450)		
				20	5,0 (500)		
	25	7,5 (750)					
		15,0 (1500)					
		10,5 (1050)					
Св. 755 до 1050	8	3		9,5 (950)			
	10	5		30	10,5 (1050)		
	15	25		21,5 (2150)			
		30		19,0 (1900)			
		10		5	35		21,5 (2150)
Св. 1050 до 1500	15	8		40	24,0 (2400)		
		35		48,5 (4850)			
		40		48,0 (4800)			
		20		45	60,0 (6000)		
				12	117,5 (11750)		
164,0 (16400)							
Св. 1500 до 2500	25	15	30		60	117,5 (11750)	
				275,0 (27500)			
				320,0 (32000)			
				Св. 2500 до 3500	20	12	117,5 (11750)
					25	15	70
320,0 (32000)							
Св. 3500 до 5000	25	15	70	117,5 (11750)	4		
				275,0 (27500)			
				320,0 (32000)			

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

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 опоне».

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

(ИУС № 10 1983 г.)
