

**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.

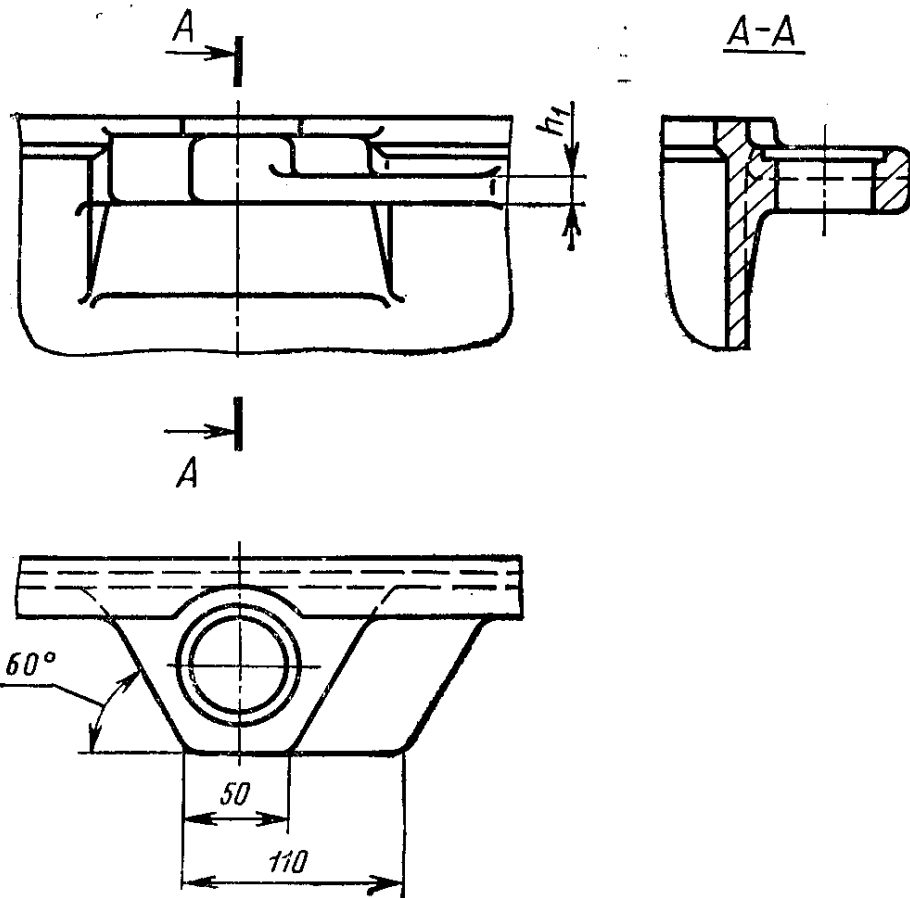
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

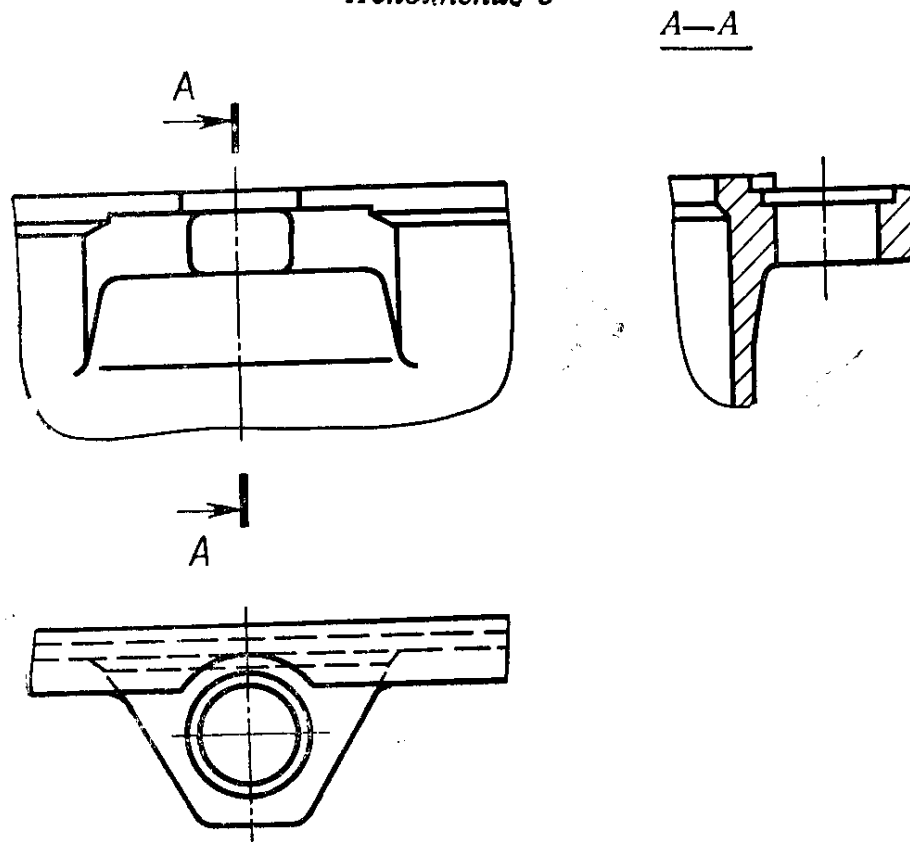




Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

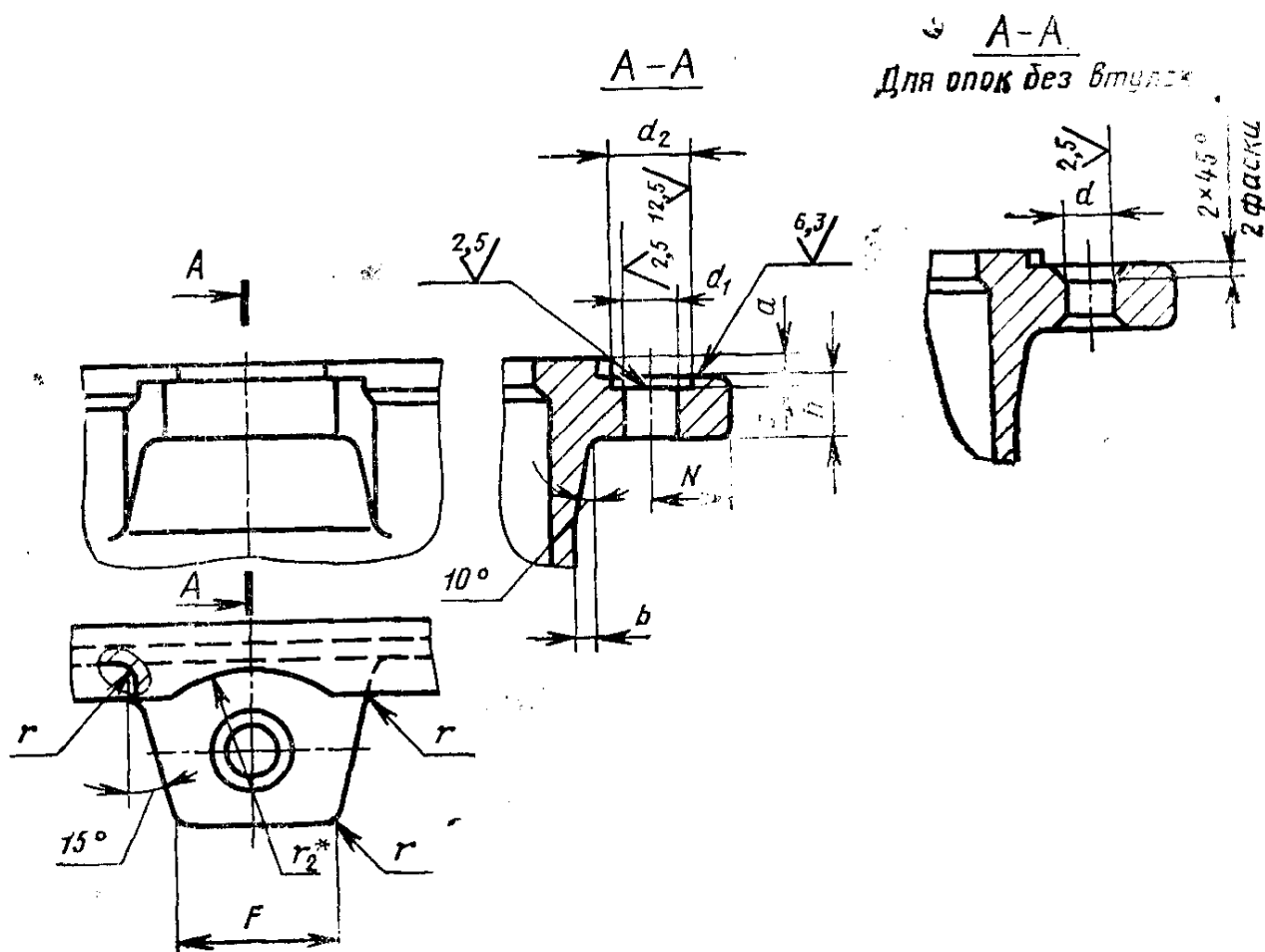
Таблица 1

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.

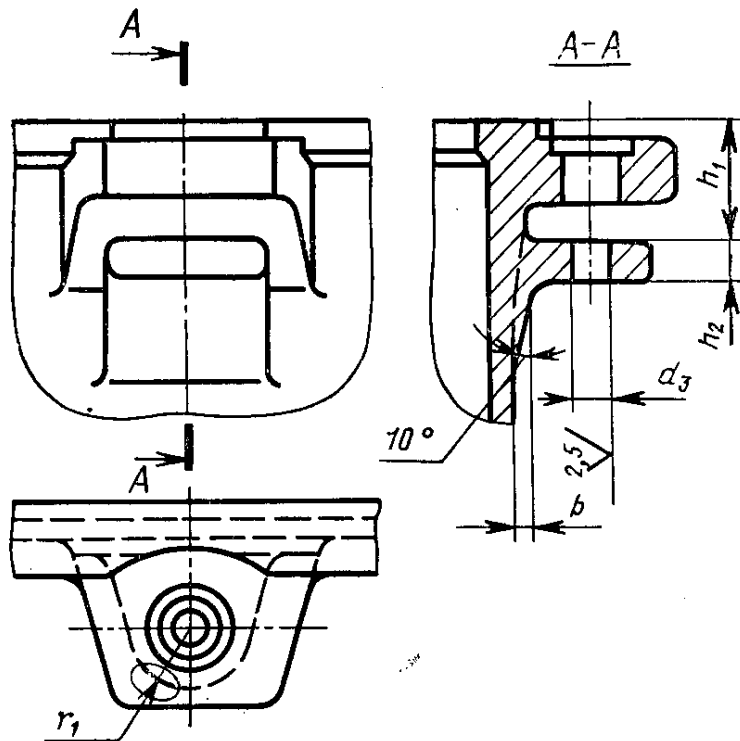
## Ушки стальных опок

## Исполнение 1



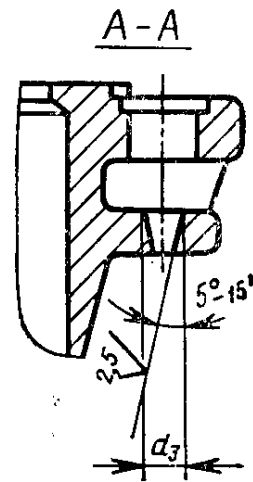
Черт. 2

Исполнение 2



\*  $r_2$  определяется конструктивно

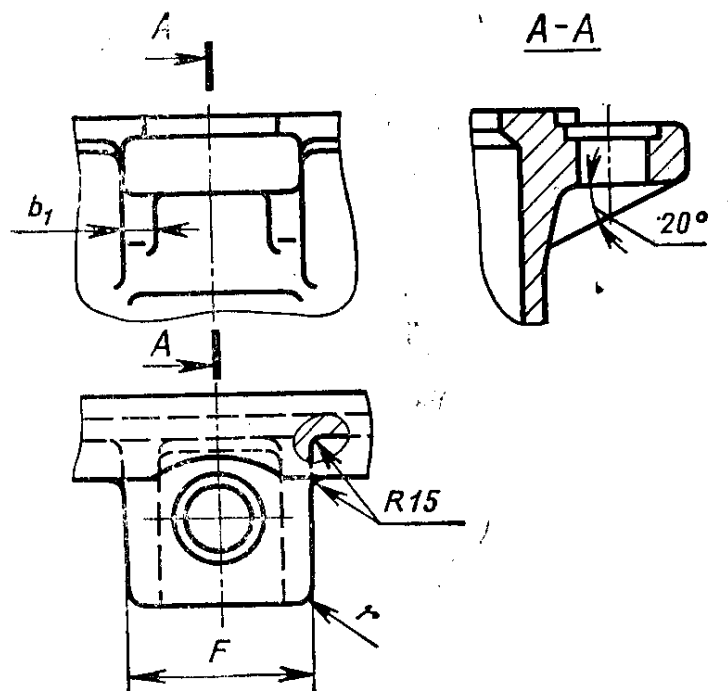
Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

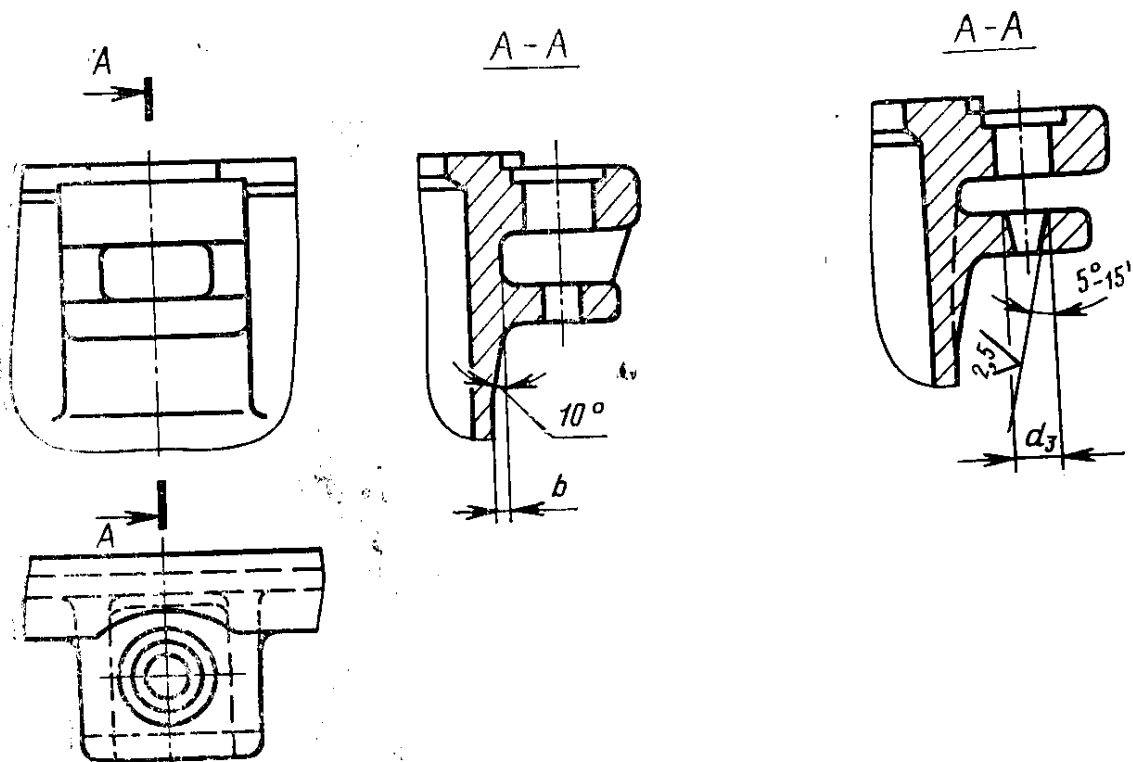
# Ушки чугунных опок

## Исполнение 1



## Исполнение 2

## Исполнение 3



Черт. 3

Таблица 2

мм

Средний размер опроки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D^*$	Материал опок	d		d <sub>1</sub> (пред. откл. по Н7)	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> (пред. откл. по Н7)	d <sub>4</sub> (пред. откл. по Н7)	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub> (пред. откл. по Н12)	N	F
		Номина.	Пред. откл.								
				Под центрирующие штулки		Под направляющие штулки					
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	120	
	Чугун										
Св. 755 до 1050	Сталь	36	по Н11	45	58	60	71	30	60	120	
	Чугун										
Св. 1050 до 1500	Сталь	40	по Н11	50	62	65	78	36	70	130	
	Чугун										
Св. 1500 до 2500	Сталь	50(40)									
	Чугун										
Св. 2500 до 3500	Сталь										
	Чугун										
Св. 3500 до 5000	Сталь										

мм

Средний размер опроки 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					—			
	36					15			
Св. 755 до 1050	40	80	25	10	12	—	5	15	40
	36	85				20			
Св. 1050 до 1500	40	80				—			
		85				20			
Св. 1500 до 2500	45	95	30	15	16	—		25	50
		100				30			
Св. 2500 до 3500	50	115	36			—		35	60
		120				40		40	
Св. 3500 до 5000	45	115		20	20			35	

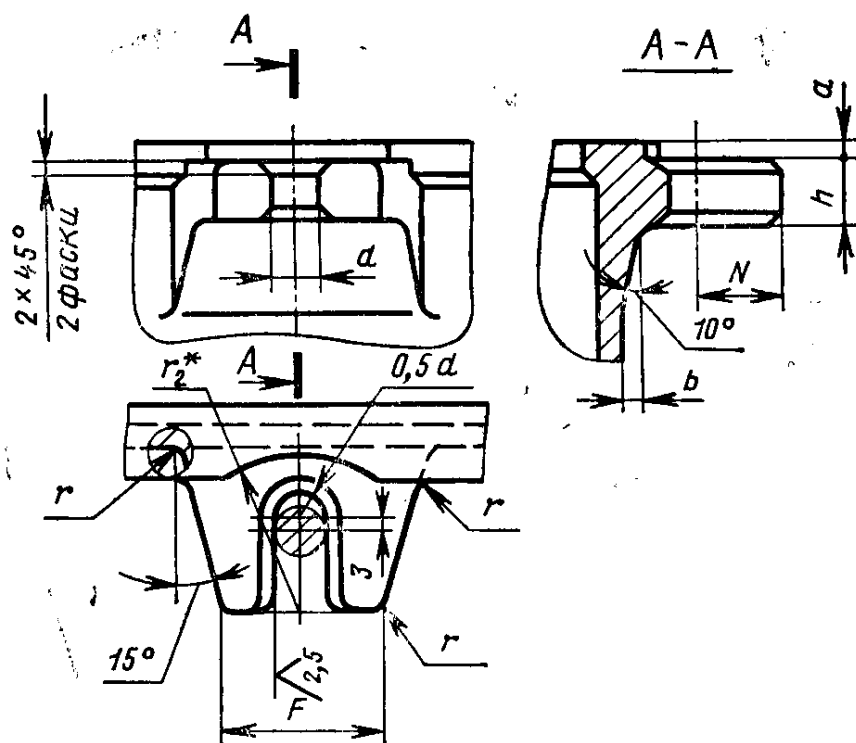
\*  $L$  — длина опроки в свету;  $B$  — ширина опроки в свету;  $D$  — диаметр опроки в свету.

Примечание. Размеры отверстий, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять



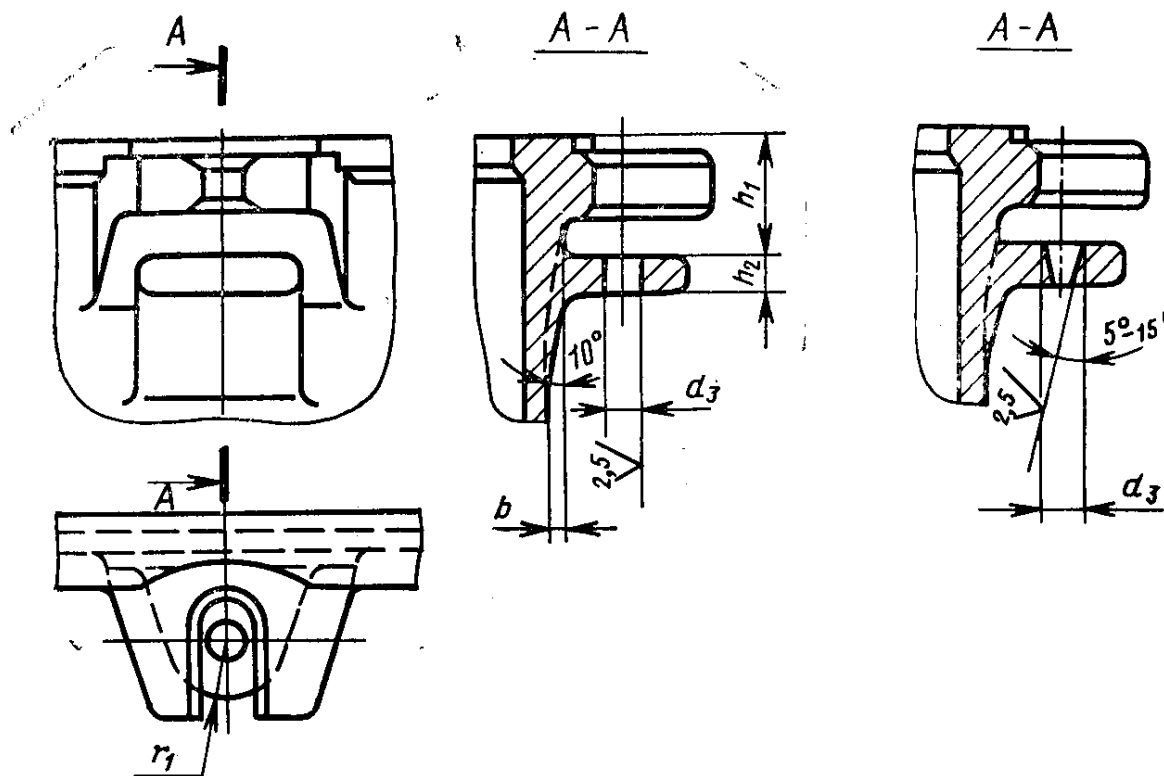
3. Конструкция и размеры направляющих (прорезных) ушек для стальных опок должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 2.

Исполнение 1



\*  $r_2$  определяется конструктивно

Черт. 4



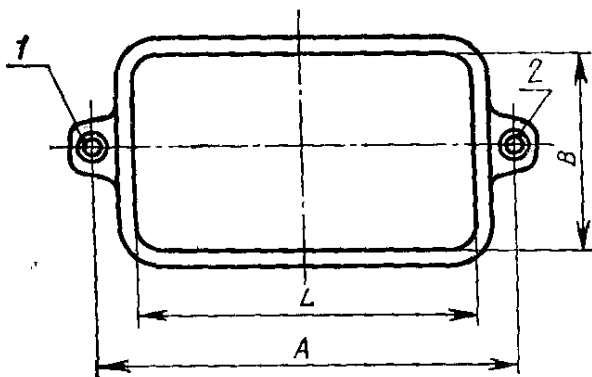
Черт. 4 (продолжение)

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.

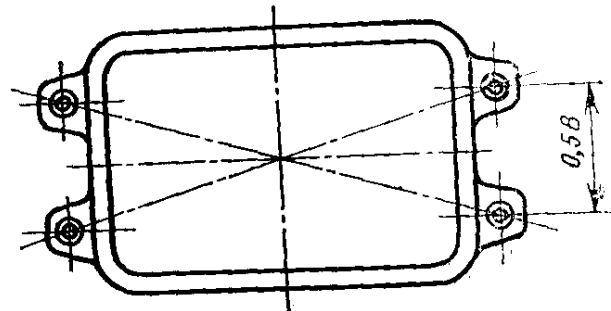
**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Рекомендуемое**

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

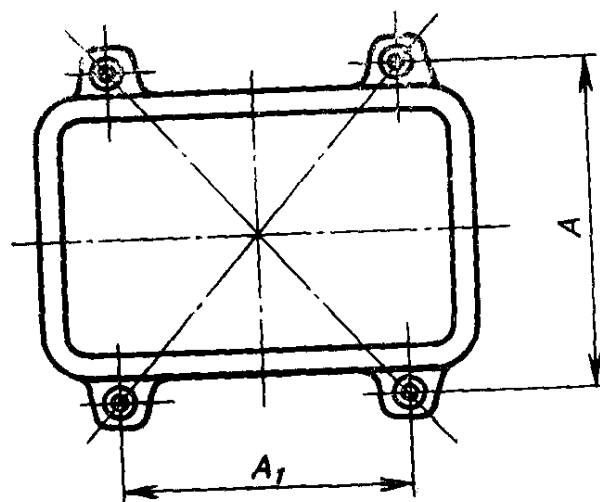
*Пример 1*



*Пример 2*



*Пример 3*



1—центрирующая втулка; 2—направляющая втулка

**Примечания:**

1. Размер A — по ГОСТ 2133—75.
2. Размер A<sub>1</sub> определяется конструктивно.