

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 743-60Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23 сентября 1969 г.
№ 1062 срок введения установлен

с 01.01 1971 г.

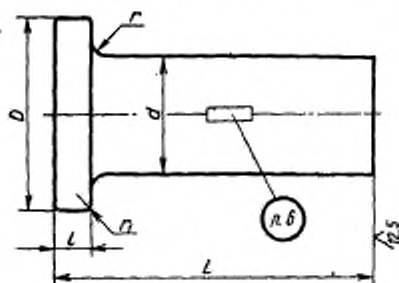
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

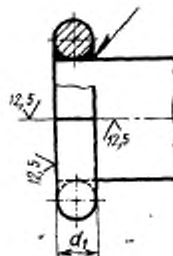
1. Конструкция и размеры заготовок цапф для стальных и чугунных опок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 1

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 | | 2 | | | | | | | | | | | |
| 0298-0151 | 0298-0201 | | | 21,5 (2150) | 1001—1500 | ≤400 | 60 | 20 | 100 | 250 | 250 | 20 | 12 | | 7,0 | |
| 0152 | 0202 | | | 48,5 (4850) | | 450—600 | 90 | 25 | 140 | — | — | | | 5 | | 16,0 |
| 0153 | 0203 | | | 60 (6000) | | ≤400 | 100 | 30 | 160 | 360 | — | 30 | 16 | | | 26,0 |
| 0154 | 0204 | | | | 1501—2500 | | | | | — | 400 | | | 10 | 28,0 | |
| 0155 | 0205 | | | 117,5 (11750) | | 450—600 | 140 | 40 | 220 | 360 | — | 36 | | | | 48,0 |
| 0156 | 0206 | | | | | | | | | — | 400 | | | | | 51,6 |
| 0157 | 0207 | | | 164 (16400) | | 700—1000 | 160 | 45 | 250 | 360 | — | 40 | 20 | 12 | | 63,0 |
| 0158 | 0208 | | | | | | | | | — | 400 | | | | | 68,0 |
| 0159 | 0209 | | | 117,5 (11750) | 2501—5000 | ≤400 | 140 | 40 | 220 | 450 | — | 36 | | | 59,6 | |
| 0160 | 0210 | | | | | | | | | — | 500 | | | | | 64,6 |
| 0161 | 0211 | | | 275 (27500) | | 450—600 | 190 | 45 | 280 | 450 | — | | | | | 112,2 |
| 0162 | 0212 | | | | | | | | | — | 500 | 40 | 25 | 16 | | 118,3 |
| 0163 | 0213 | | | 320 (32000) | | 700—800 | 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 | 10 | 3 | 5 | 0,25 |
| 0252 | | 3(300) | 250×200 | 25 | 40 | | | | | 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 | | | | 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.

4. Материал — круг d ГОСТ 2590-71

Ст. 3 ГОСТ 535-79

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

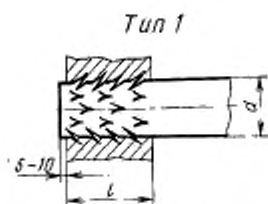
(Измененная редакция, Изм. № 1)

6. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

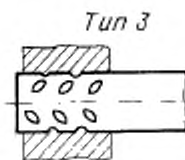
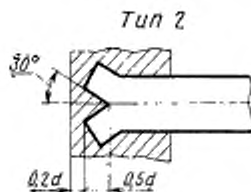
7. Сварка кольца исполнение 2, ручная электродуговая. Шов сварного соединения должен быть непрерывным, прожоги и трещины не допускаются.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

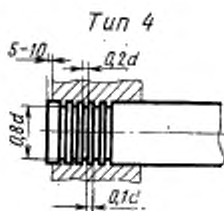
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ ЦАПФ ПОД ЗАЛИВКУ



Заершнить: 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 чугуновых опок — не менее $1,5 d$.