

* 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 743-60

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

с 01.01.1971 г.

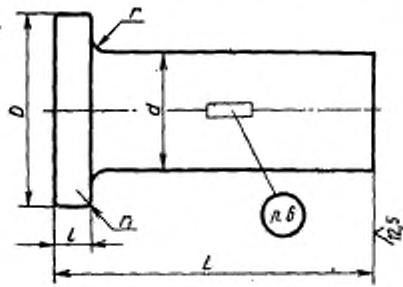
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01.1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

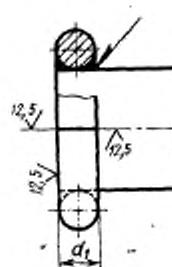
1. Конструкция и размеры заготовок цапф для стальных и чугунных опок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение цапф		Применяемость	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Средний габаритный размер $L \times B$	Высота опор H	d	d_1	D	L		I	r	r_1	Масса, кг	
Исполнения	Исполнения	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
0298-0151	0298-0201		21,5 (2150)	1001—1500	≤400	60	20	100	250	250	20	12	5	7,0	
0152	0202		48,5 (4850)		450—600	90	25	140	—	—	30	16	10	16,0	
0153	0203		60 (6000)		≤400	100	30	160	360	—	—	—	—	26,0	
0154	0204		—		—	—	—	—	—	400	—	—	—	28,0	
0155	0205		117,5 (11750)		1501—2500	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)		≤400	140	40	220	450	—	36	—	—	59,6	
0160	0210		—		—	—	—	—	—	500	—	—	—	64,6	
0161	0211		275 (27500)	2501—5000	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.

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение цапф	Применяемость	Допускаемая нагрузка на цапфу, кН(кгс)	Размеры металлических форм $L \times B$	d	D	L	I	r	r_1	Масса, кг
0298-0251		2(200)	200×160	20	32	90	—	—	—	0,25
0252		3(300)	250×200	25	40	—	10	3	5	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	—	—	10	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, Изд. № 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, Изд. № 1)

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

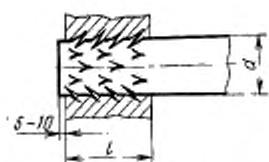
7. Сварка кольца исполнение 2, ручная электродуговая. Шов сварного соединения должен быть непрерывным, прожоги и трещины не допускаются.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендованные

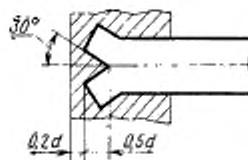
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ КОНЦОВ ЦАПФ ПОД ЗАЛИВКУ

Тип 1

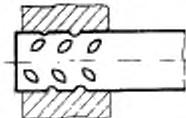


Завершить: до $d=40$ мм на глубину 3—4 мм, 8—10 зарубок; свыше $d=40$ мм на глубину 8—10 мм, 20—30 зарубок на конце.

Тип 2

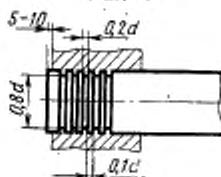


Тип 3



Вырезать: до $d=40$ мм на глубину 3—4 мм, 6—8 вырезов; свыше $d=40$ мм на глубину 8—10 мм, 10—15 вырезов на конце.

Тип 4



Длина заливаемой части l для стальных опок — не менее 1,3 d , для чугунных опок — не менее 1,5 d .