

**СКОБЫ ЛИТЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ  
ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ОПОК**

**Конструкция и размеры**

Cast fixing cramps for moulding boxes  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
22966—78**

Взамен  
МН 160—59; МН 161—59

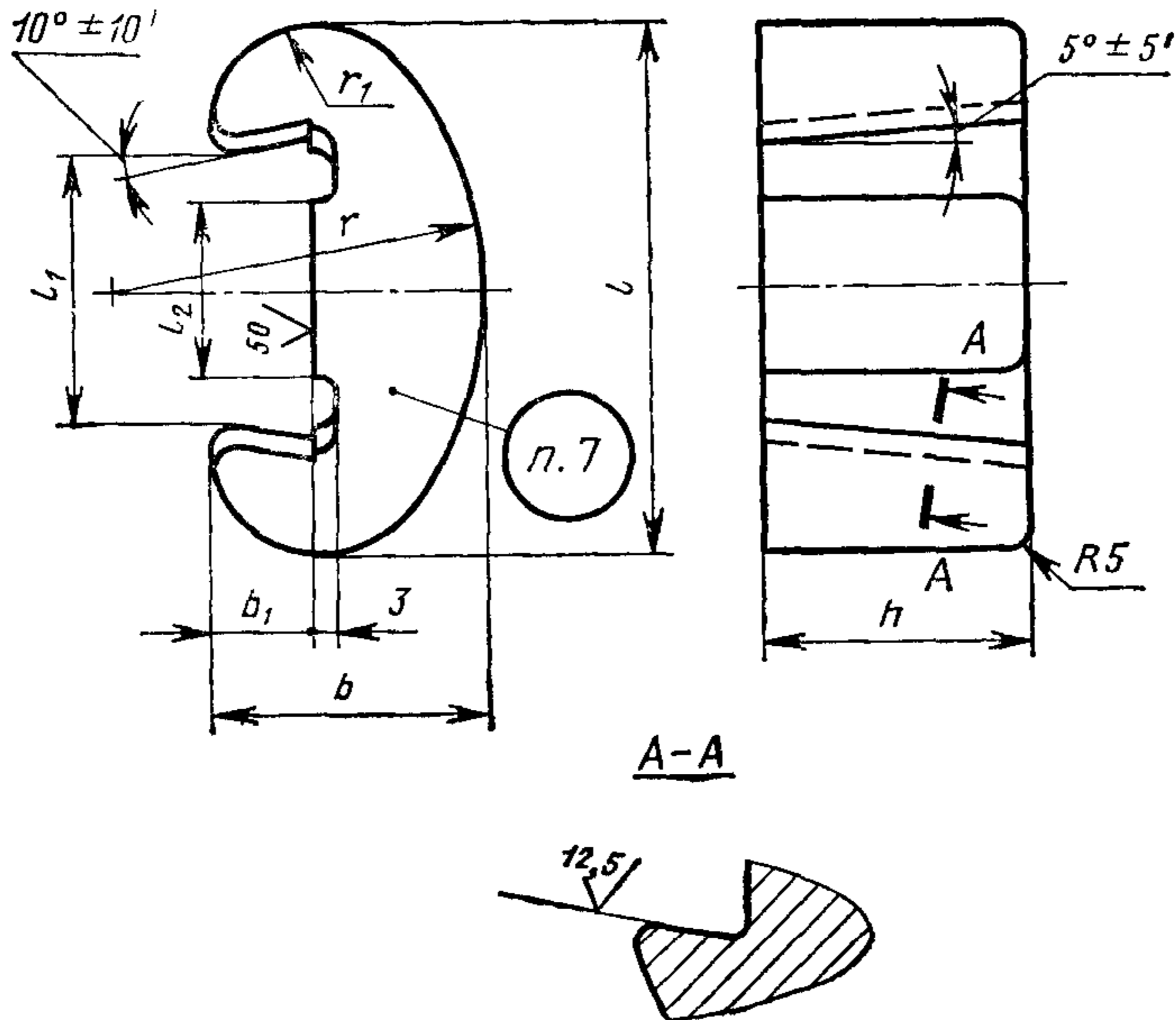
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 февраля 1978 г. № 400 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.  
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры литых крепежных скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(✓)



Размеры в мм

Обозначение скобы	Применяемость	Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D^*$	$l$	$l_1$ (пред. откл. по Н14)	$l_2$	$h$	$b$	$b_1$	$r$	$r_1$	Масса, кг	Допускаемая нагрузка на скобу, кН (кгс)
0290-2201		До 500	95	40	28	50	45	15	80	20	1,1	15 (1500)
0290-2202		Св 500 до 755	120	56	32	60	56	20	95	25	1,5	22 (2200)
0290-2203		Св 755 до 1050	160	80	46	65	75	25	110	30	1,9	30 (3000)

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

Пример условного обозначения крепежной скобы размером  $l=95$  мм:

Скоба 0290-2201 ГОСТ 22966—78

ГОСТ 977—75. Допускается  
ГОСТ 977—75 или ковкий

2. Материал — сталь марки 30Л по ГОСТ 977—75. Допускается  
применять стали марок 25Л и 35Л по ГОСТ 977—75 или ковкий  
чугун по ГОСТ 1215—59.

3. Параметр шероховатости поверхности отливок скоб — по ГОСТ  
2789—73 —  $Rz \leq 630$  мкм.

4. Предельные отклонения размеров  
классу точности ГОСТ 2009—55. 8909—75.

5. Неуказанные радиусы — 3 мм. товарный знак предпри-

6. Технические требования — по ГОСТ

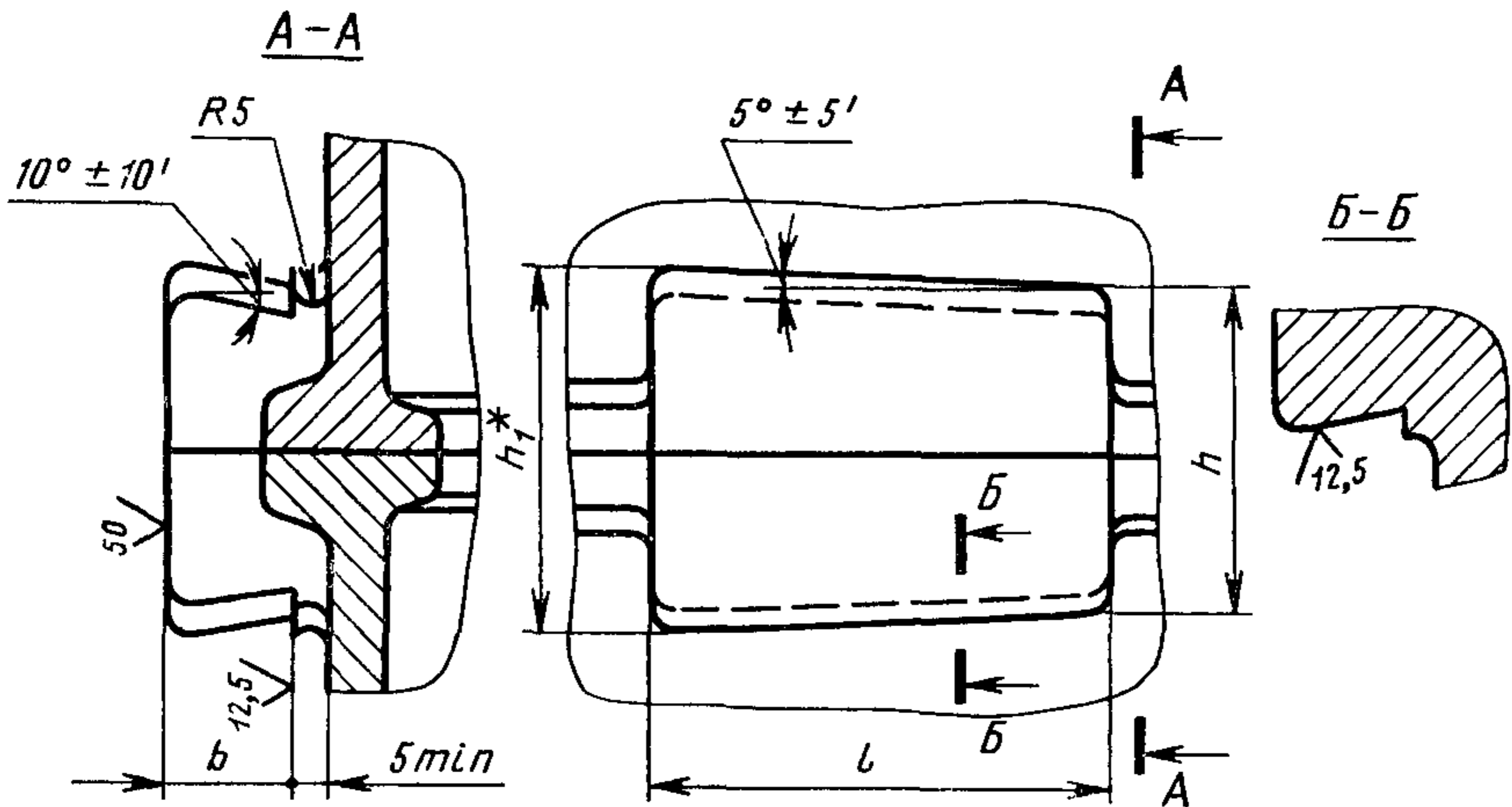
7. Маркировать: обозначение скобы для установки крепежных  
деталей-изготовителя. и 1.

8. Конструкция и размеры платиков для установки крепежных  
скоб указаны в обязательном приложении 2.

9. Примеры расположения платиков  
скоб указаны в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Обязательное

Конструкция и размеры платиков для установки крепежных скоб



\* Размер для справок

ММ

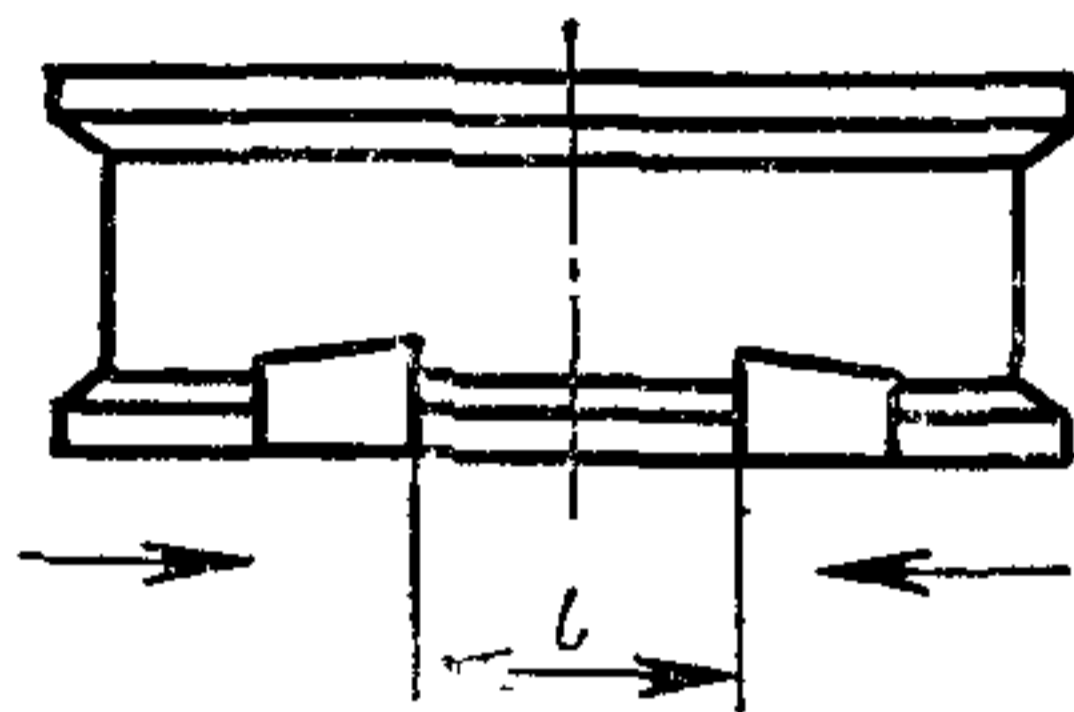
Средний размер опоки в свету $\frac{L+B}{2}$ или $D$	$h$ (пред. откл. по h14)	$h_1$	$l$	$b$
До 500	44	72,2	80	18
Св. 500 до 755	64	99,2	100	22
• 755 • 1050	90	132,4	120	28

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по h15, остальных — по js15.

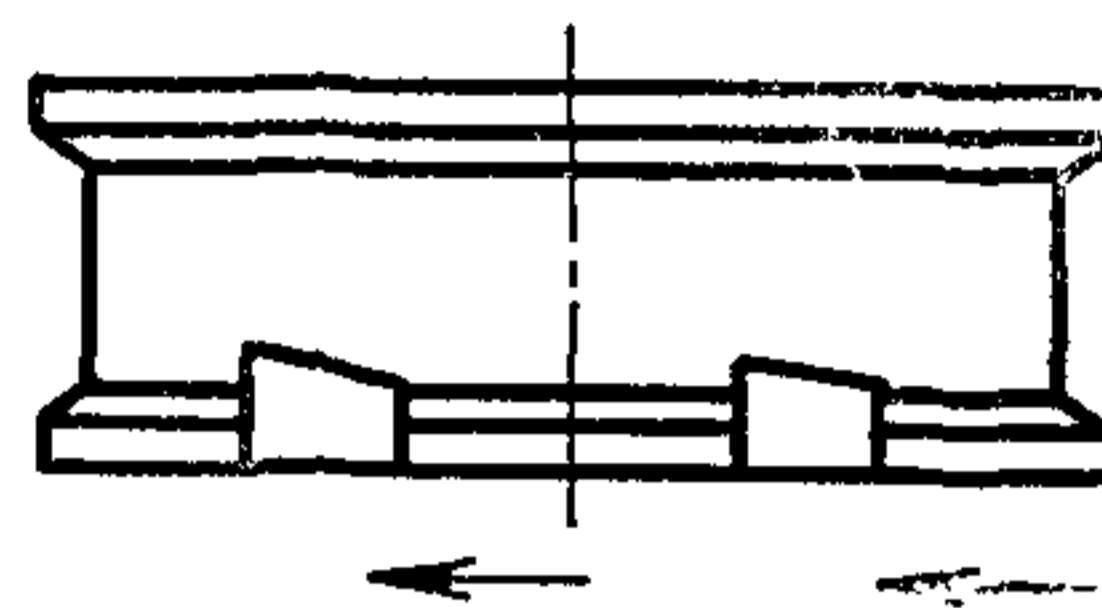
2. Неуказанные радиусы — 3 мм.

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЛАТИКОВ ДЛЯ УСТАНОВКИ  
КРЕПЕЖНЫХ СКОБ

Пример 1



Пример 2



мм	
$L^*$	$l$
600	250 (280)
710 (700)	320 (335)
800	400 (410)
900	500 (510)
1000	500 (490)
1100	560 (590)
1200	630 (690)

\*  $L$  — длина опоки в свету

Примечания:

1. Стрелки на чертеже указывают направление насадки скоб;
2. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять

**Изменение № 1 ГОСТ 22966—78 Скобы литые крепежные для литейных спок.  
Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.07.83  
№ 3060 срок введения установлен**

**с 01.12.83**

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1215—59 на ГОСТ 1215—79.

Приложение 1. Таблица. Графа  $h_1$ . Заменить значения: 72,2 на 58; 99,2 на 81,5; 132,4 на 111.

(ИУС № 10 1983 г.)

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 22957—78	Профили стенок литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	1
ГОСТ 22958—78	Приливы для ручек, скоб и цапф литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	12
ГОСТ 22959—78	Ручки и цапфы цельнолитые для литейных стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	19
ГОСТ 22960—78	Ребра-крестовины литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	26
ГОСТ 22961—78	Ушки крепежные литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	35
ГОСТ 22962—78	Ушки литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок под центрирующие и направляющие втулки. Конструкция и размеры . . . . .	41
ГОСТ 22963—78	Пластики литейных цельнолитых стальных и чугуновых опок. Конструкция и размеры . . . . .	52
ГОСТ 22964—78	Втулки-штыри центрирующие и направляющие для литейных опок. Конструкция и размеры . . . . .	53
ГОСТ 22965—78	Штыри для литейных опок. Конструкция и размеры . . . . .	57
ГОСТ 22966—78	Скобы литые крепежные для литейных опок. Конструкция и размеры . . . . .	74

Редактор *Е И Глазкова*  
Технический редактор *Н П Замолодчикова*  
Корректор *Е А Богачкова*

Сдано в наб 21 03 78 Подп в печ 23 05 78 5,0 п л 3,71 уч изд л Тир 22000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов» Москва, Д 557, Новопресненский пер, 3  
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак 429