УДК 621.941.2-229.324 : 006.354

Группа Г27
6232-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ НАСАДНЫХ РАЗВЕРТОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Pivoting arbours for shell reamers for turret lathes
Design and dimensions

ГОСТ 20506—75*

Взамен МН 1023—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на качающиеся оправки для насадных разверток, устанавливаемые в поводковые патроны по ГОСТ 20505—75 токарно-револьверных станков.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

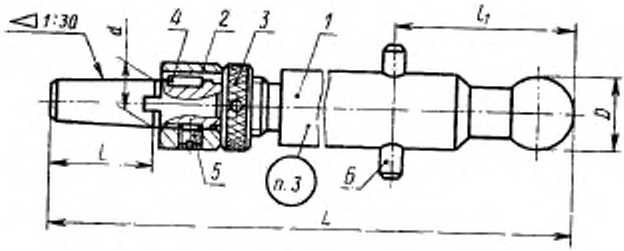
★

** Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).*

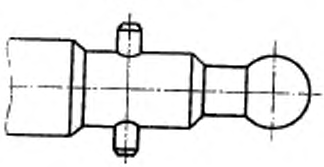
gost.e-ecolog.ru

2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Размеры в

Обозначения оправок	Применяемость	Исполнение	d	l	l_1	D	L	Масса, кг	Поз. 1 Корпус	Поз. 2. Кольцо
6232-0051		1	13	28	42	18	130	0,22	6232-0051/001	6232-0051/002
6232-0052						20	160	0,31	6232-0052/001	
6232-0053					56		220	0,46	6232-0053/001	
6232-0054				40	42	18	180	0,30	6232-0054/001	
6232-0055						20	200	0,39	6232-0055/001	
6232-0056					56		260	0,53	6232-0056/001	
6232-0057			16	30	42	18	130	0,27	6232-0057/001	6232-0057/002
6232-0058						20	160	0,32	6232-0058/001	
6232-0059					56		220	0,56	6232-0059/001	
6232-0061				45	42	18	180	0,35	6232-0061/001	
6232-0062						20	200	0,40	6232-0062/001	
6232-0063					56		260	0,64	6232-0063/001	
6232-0064			19	34	56	28	280	1,10	6232-0064/001	6232-0064/002
6232-0065					75			1,13	6232-0065/001	
6232-0066				50	56		320	1,22	6232-0066/001	
6232-0067					75			1,25	6232-0067/001	
6232-0068			22	38	56			1,56	6232-0068/001	6232-0068/002
6232-0069					75			1,57	6232-0069/001	
6232-0071				55	56		340	1,61	6232-0071/001	
6232-0072					75			1,62	6232-0072/001	
6232-0073		2	27		56		320	1,81	6232-0073/001	6232-0073/002
6232-0074					75			1,52	6232-0074/001	
6232-0075				65	56		260	1,18	6232-0075/001	
6232-0076					75		320	1,77	6232-0076/001	
6232-0077			32	60	56		260	2,08	6232-0077/001	6232-0074/002
6232-0078							300	2,34	6232-0078/001	
6232-0079				70	75	35	360	2,79	6232-0079/001	
6232-0081			40	65	120	40	400	4,66	6232-0081/001	6232-0081/002
6232-0082						35		4,68	6232-0082/001	
6232-0083				80	75	40		4,57	6232-0083/001	
6232-0084								4,60	6232-0084/001	
6232-0085			50	65	120	50	500	6,81	6232-0085/001	6232-0085/002
6232-0086								9,31	6232-0086/001	
6232-0087				90				9,28	6232-0087/001	

* Твердость — HRC 35...40. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение

мм

Таблица 1

Поз. 3 Гайка		Поз. 2. Шпонка		Поз. 5. Винт ГОСТ 1477—75	Поз. 6. Штифт цилиндрический* ГОСТ 3128—70
ГОСТ 20506—75	ГОСТ 13040—67	ГОСТ 20506—75	ГОСТ 23360—78		
Обозначения					
6232-0051/003	—	—	3×3×10	M4×6.66.05	8m6×36 8m6×40 8m6×50
6232-0057/003	—	—	4×4×12	M4×6.66.05	8m6×36 8m6×40 8m6×50
6232-0064/003	—	—	5×5×14	M6×8.66.05	10m6×36 10m6×40 10m6×50 10m6×55
6232-0068/003	—	—	6×6×16	M6×10.66.05	10m6×50 10m6×55 10m6×50 10m6×55
—	6002-0140	6232—0073/004	—	M6×10.66.05	10m6×50 10m6×55 10m6×50 10m6×55
—	6002-0142	—	8×7×20	M8×12.66.05	10m6×50 10m6×55
—	6002-0145	—	10×8×2	M8×12.66.05	12m6×55 16m6×70
—	6002-0148	—	12×8×32	M8×14.66.05	12m6×55 16m6×70 16m6×90

покрытия по ГОСТ 9.073—77).

Размеры в

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по А6)	l	l_1 (пред. откл. ±0,1)	D (пред. откл по А11)	L	d_1	d_2	d_3
6232-0051/001	1	13	28	42	18	130	M16×1,5	17,5	14
6232-0052/001					20	160		19,5	16
6232-0053/001				56		220			
6232-0054/001			40	42	18	180		17,5	14
6232-0055/001					20	200		19,5	16
6232-0056/001				56		260			
6232-0057/001		16	30	42	18	130	M20×1,5	17,5	14
6232-0058/001					20	160		19,5	16
6232-0059/001				56		220			
6232-0061/001			45	42	18	180		17,5	14
6232-0062/001					20	200		19,5	16
6232-0063/001				56		260			
6232-0064/001		19	34	75	28	280	M22×1,5	27,5	24
6232-0065/001				56					
6232-0066/001			50	75		320			
6232-0067/001		22		56					
6232-0068/001			38	75			M27×1,5		
6232-0069/001				56		340			
6232-0071/001			55	75					
6232-0072/001				56					
6232-0073/001	2	27		75		320	M30×1,5		
6232-0074/001				56					
6232-0075/001			65	75		260			
6232-0076/001				56		320			
6232-0077/001		32	60			260	M36×1,5		
6232-0078/001				75		300			
6232-0079/001			70			360			
6232-0081/001		40	65	120	35	400	M45×1,5	34,5	30
6232-0082/001				75	40			39,5	34
6232-0083/001			80		35			34,5	30
6232-0084/001				120	40			39,5	34
6232-0085/001		50	65			500	M56×2		
6232-0086/001					50			49,5	40
6232-0087/001			90						

Пример условного обозначения корпуса разме

Корпус 6232-0051/001 ГОСТ 20506—75

мм

Таблица 2

d (пред. откл. по $H7$)	d_3	l_2	l_3	l_4	l_5	$l_4=l_7$	l_6	b (пред. откл. по $f9$)	t		Масса, кг
									Номин.	Пред. откл.	
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0 −0,1	0,17
			20			12		4	13,2		0,26
			22			14		5	15,6		0,39
10	—	40	24			16		6	17,6		0,25
	30						75				0,34
							95	7	22,0		0,45
	36		30	18		20	75				0,19
12		50					95	8	27,0		0,24
16	44	75	32		4	22	150			0 −0,2	0,46
12		50					95	10	34,5		0,27
16	55	75	41			32	150	12	44,5		0,32
											0,53
											0,93
											0,95
											1,04
											1,07
											1,35
											1,39
											1,53
											1,23
											0,90
											1,50
											1,57
											1,83
											2,29
											3,98
											3,94
											3,89
											3,86
											5,50
											7,97
											7,94

рами $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

(Измененная редакция, Изм. № 1).

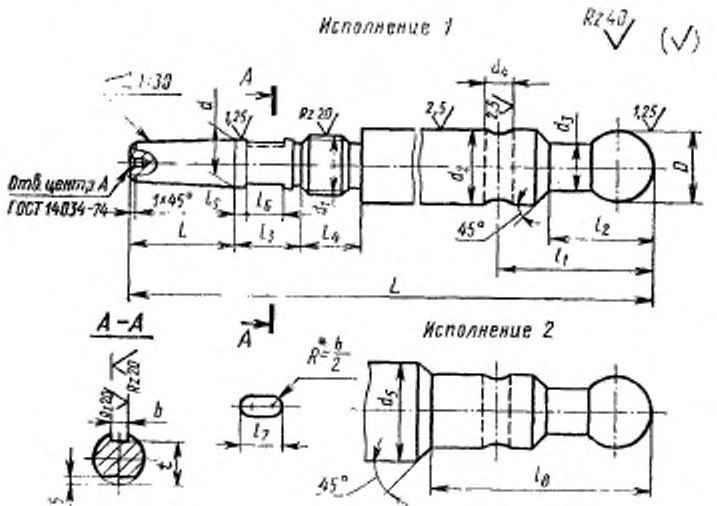
Пример условного обозначения оправки размерами с $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер для справок.

Черт. 2

5. Материал корпуса — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

6. Корпус, кроме резьбы, цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.

7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8*g* по ГОСТ 16093—81.

8. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

9. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

10. Предельные отклонения ширины шпоночного паза — по ГОСТ 23360—78.

11. Предельные отклонения размеров конусности — по ГОСТ 9472—70.

12. На шаровой поверхности корпуса центровое отверстие не допускается.

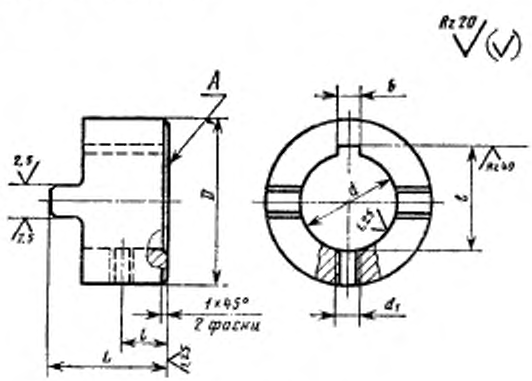
13. Допуск радиального биения поверхности *D* относительно оси конуса — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме конической поверхности.

15. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

16. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение колец	d (пред. откл. по H7)	D	L	b (пред. откл. по C11)	d_1	l	t (пред. откл. по H12)	Масса, кг≈
6232—0051/003	13	23	21	3	M4	8,0	14,6	0,036
6232—0057/003	16	28	24	4		9,0	17,7	0,059
6232—0064/003	19	34	27	5	6	10,0	21,1	0,099
6232—0068/003	22	38	30	6		11,0	24,1	0,133
6232—0073/003	27	45		7		10,5	29,8	0,174
6232—0077/003	32	55	37	8	8	13,5	34,8	0,353
6232—0081/003	40	65	40	10		14,5	43,5	0,483
6232—0085/003	50	80	50	12		19,0	53,5	0,932

Пример условного обозначения кольца размером d=13 мм:

Кольцо 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

17. Материал кольца — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

18. Твердость — HRC 40 . . . 45.

19. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы *7H* — по ГОСТ 16093—70.

20. Допуск торцевого биения поверхности А относительно оси кольца—0,05 мм.

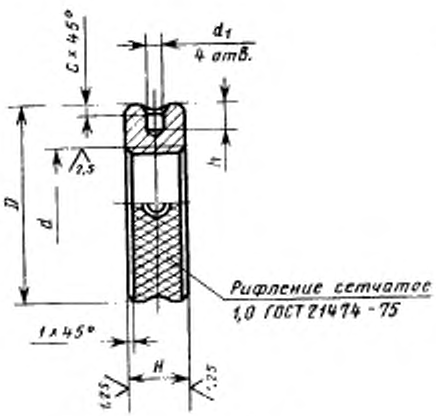
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472 –70.

22. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —*H*14, валов — *h*14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

23. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77), кроме внутренней поверхности *d*.

24. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

Rz40 (√)



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение гаек	d	D- (пред. откл. по h12)	H	d_1 (пред. откл. по H12)	h	C	Масса, кг**
6232—0051/003	M16×1,5	23	8	3,8	2,0	0,6	0,013
6232—0057/003	M20×1,5	28		4,5	2,5		0,019
6232—0064/003	M22×1,5	34	10		3,5		0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12	5,5		1,0	0,050

Пример условного обозначения гайки размером d=M16×1,5 мм:

Гайка 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

25. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

26. Твердость — HRC 36 . . . 42.

27. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H по ГОСТ 16093—70.

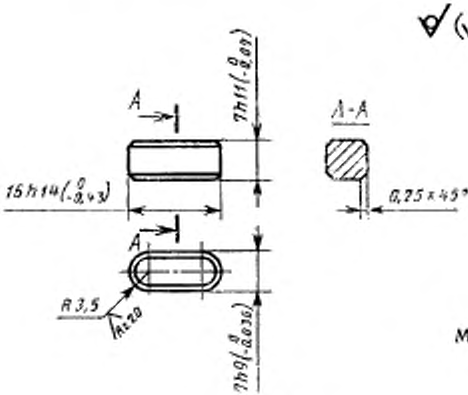
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

29. Допуск параллельности торцов и допуск перпендикулярности торцов относительно оси гайки — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.

30. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —$H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

31. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

32. Конструкция и размеры шпонки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса 0,007 кг.

Черт. 5

Условное обозначение шпонки:

Шпонка 6232—0073/004 ГОСТ 20506 · 75

33. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787—68.

16—33. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru