ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22393—77
(СТ СЭВ 4644—84)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.951.5-229.2 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Основные размеры

Universal boring heads.
Main dimensions

ГОСТ 22393—77*
(СТ СЭВ 4644—84)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 662 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные расточные головки, применяемые на координатно-расточных, горизонтально-расточных, радиально-сверлильных и вертикально-сверлильных станках, в том числе на станках с ЧПУ.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4644—84.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Головки должны изготовляться следующих исполнений:

1 — с хвостовиком с конусом Морзе;

2 — с хвостовиком конусностью 7 : 24.

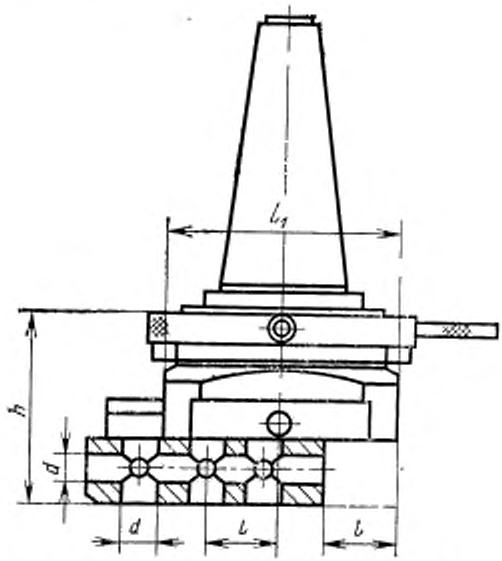
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1982 г., мае 1985 г. (ИУС 5—82, 8—85).*

© Издательство стандартов, 1986



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию расточных головок.

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001		1	100	2	10	20	63	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033		2		30				
6310—0004				40				
6310—0005				45				
6310—0006				50				
6310—0034		1		2	12			
6310—0035				3				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0036		1	100	4	12	20	63	80
6310—0037				5				
6310—0038				6				
6310—0039		2		30				
6310—0041				40				
6310—0042				45				
6310—0043				50				
6310—0007		1	160	2	16	32	80	110
6310—0008				3				
6310—0009				4				
6310—0044				5				
6310—0045				6				
6310—0046		2		30				
6310—0011				40				
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014		1	250	2	18	40	125	140
6310—0015				3				
6310—0016				4				
6310—0047				5				
6310—0048				6				
6310—0017		2		40				
6310—0018				45				
6310—0019				50				
6310—0049				55				
6310—0051		1	250	3	20	40	125	140
6310—0052				4				
6310—0053				5				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0054		1	250	6	20	40	125	140
6310—0055		2		40				
6310—0056				45				
6310—0057				50				
6310—0058				55				
6310—0021		1	400	4	20	63	160	200
6310—0022				5				
6310—0059				6				
6310—0061		2		40				
6310—0062				45				
6310—0023				50				
6310—0024				55				
6310—0063				60				
6310—0064		1		4	25			
6310—0065				5				
6310—0066				6				
6310—0067		2		40				
6310—0068				45				
6310—0069				50				
6310—0071				55				
6310—0072				60				
6310—0025		1	630	4	25	80	200	250
6310—0026				5				
6310—0027				6				
6310—0073		2		40				
6310—0074				45				
6310—0028				50				
6310—0029				55				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение конуса	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0075		2	630	60	25	80	200	250
6310—0076		1		4	32			
6310—0077				5				
6310—0078				6				
6310—0079		2		40				
6310—0081				45				
6310—0082				50				
6310—0083				55				
6310—0084				60				

Пример условного обозначения головки исполнения 1, наибольшего диаметра обработки 100 мм, с конусом Морзе 2 и размером d=10 мм:

Головка 6310—0001 ГОСТ 22393—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. **(Исключен, Изм. № 2).**

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

6. Общие технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Поперечные салазки должны двигаться плавно и равномерно по всему ходу влево и вправо от среднего положения.

8. Размеры и технические требования хвостовиков — по ГОСТ 24644—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 27.12.85 Подп. в печ. 18.10.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л. Тираж 9000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1087.