2682-86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2682–86
(СТ СЭВ 5163–85)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Д. Поляков; В. В. Андреев; А. З. Старосельский; Г. Н. Назина

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра В. П. Кедров

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 апреля 1986 г. № 1044

УДК 621.952-229.324:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ

Конструкция и размеры

Drilling chuck Morse cone mandrels. Design and dimensions

ГОСТ 2682—86

(СТ СЭВ 5163—85)

Взамен ГОСТ 2682—72

ОКП 39 2880

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 апреля 1985 г. № 1044 срок введения установлен

с 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с конусом Морзе, предназначенные для крепления сверлильных патронов на станках.

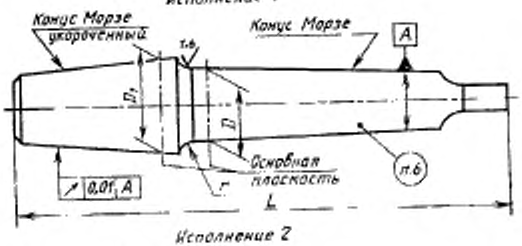
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5163—85.

2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

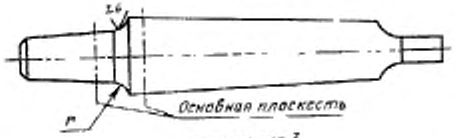
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1986

Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Размеры, мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение укороченного конуса Морзе	D	D_1	L, не более	r	Масса, кг, не более
6039-0001		1	0	B 10	9,045	10,094	80	0,4	0,03
6039-0002		2	1		12,065		86	0,6	0,06
6039-0003			2		17,780		105	1,6	0,14
6039-0004		1	0	B 12	9,045	12,065	84	0,6	0,06
6039-0005		3	1		12,065		90	—	0,07
6039-0006		2	2		17,780		106	1,6	0,15
6039-0022			3		23,825		124		0,28

Продолжение

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение укороченного конуса Морзе	D	D_1	L, не более	r	Масса кг, не более
6039-0007		1	1	B 16	12,065	15,733	99	1,6	0,09
6039-0008		2	2		17,780		112	0,6	0,16
6039-0009			3		23,825		134	1,6	0,32
6039-0010			4		31,267		156		0,59
6039-0011		1	1	B 18	12,065	17,780	107		0,11
6039-0012		3	2		17,780		120	—	0,19
6039-0013		2	3		23,825		140	1,6	0,34
6039-0014			4		31,267		164		0,64
6039-0015			5		44,399		196		1,55
6039-0016		1	2	B 22	17,780	21,793	130		0,26
6039-0017		2	3		23,825		149	0,6	0,40
6039-0018			4		31,267		176	1,6	0,73
6039-0019			5		44,399		206		1,64
6039-0023		3	3	B 24	23,825	23,825	157	—	0,44
6039-0020		2	4		31,267		186	1,6	0,79
6039-0021			5		44,399		221		1,69

Пример условного обозначения оправки с конусами Морзе 0 и В 10:

Оправка 6039-0001 ГОСТ 2682—86

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость — 41,5 ... 46,5 $HRC_э$.

5. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82, укороченные конусы Морзе — по ГОСТ 9953—82.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. С. Кабашова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 20.05.86 Подп. к печ. 29.07.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2271