УДК 621.9 - 229.324

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНЦЫ ОПРАВОК ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ. Размеры и технические требования. (справочное ГОСТ 25827-83).

ОСТ 1.76817-83

Взамен ОСТ I.76585-77, ОСТ I.76587-77

Распоряжением Министерства от 25.11 1983 г. № 087-16

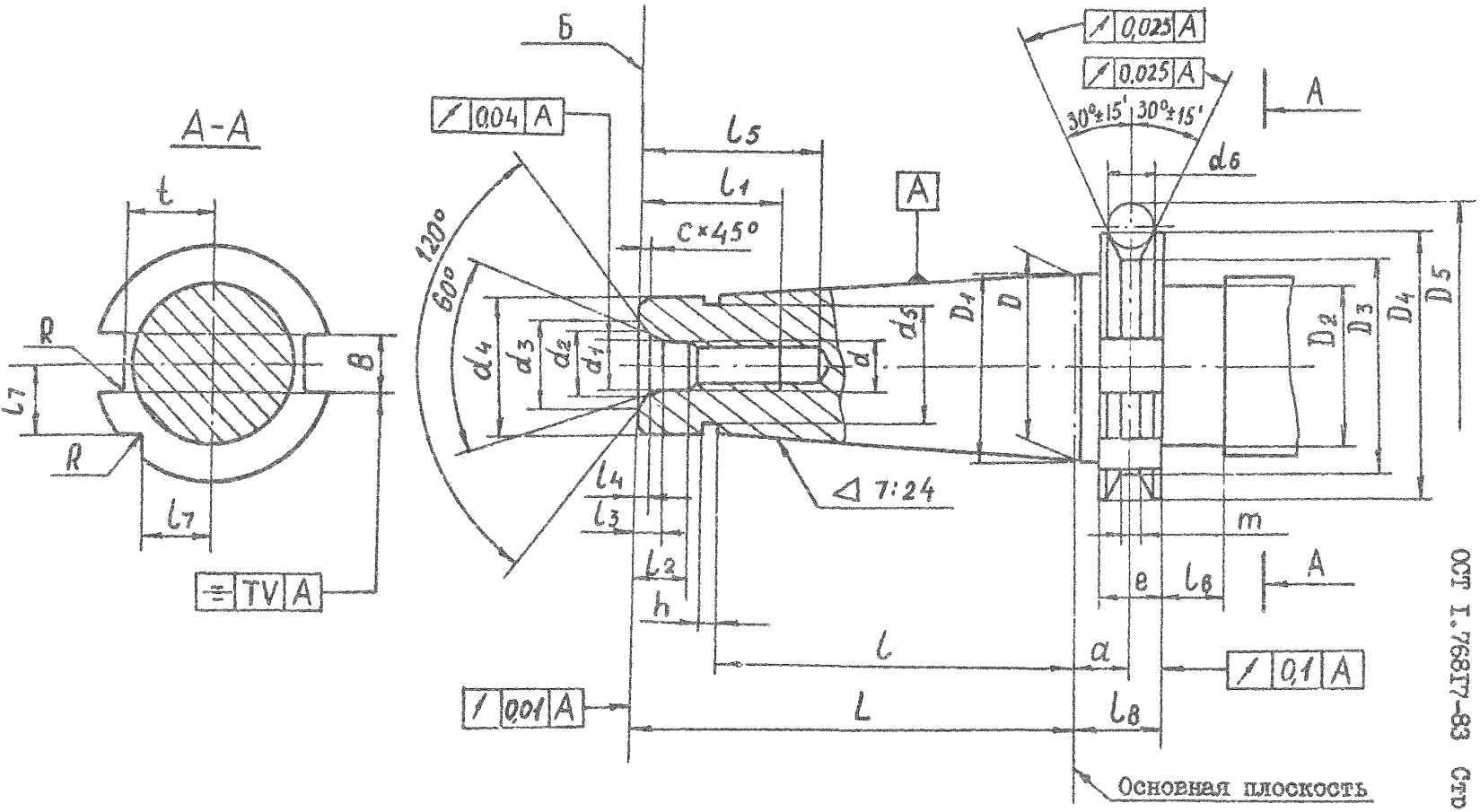
срок введения установлен с 01.01. 1985 г.

Настоящий стандарт распространяется на концы оправок с конусностью 7:24 для сверлильно-расточных и фрезерных станков с ЧПУ с автоматической сменой инструмента.

I. Размеры концов оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.I.

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное ГР № 8314676 от 5.03.84 Перепечатка воспрещена


А-А
t
R
R
l7
l7
B
TV A
Б
0,04 A
l5
l1
C×45°
120°
60°
d4
d3
d2
d1
d
d5
A
D1
D
D2
D3
D4
D5
0,025 A
0,025 A
30°±15'
30°±15'
d6
A
l4
l3
l2
h
7:24
m
e
l6
A
l
a
0,1 A
0,01 A
L
l8
Основная плоскость

Размеры в мм Таблица I

Основные размеры	Размеры конусов			
	30	40	45	50
D	31,75	44,45	57,15	69,85
D_1 - 0,1	31,0	44,6	57,3	70,0
D_2	44	55	68	85
D_3 l.12	46	58	74	94
D_4 ± 0,15	50	63	80	100
D_5 h8	55,07	69,34	87,61	107,61
d 7H	M12	M16	M20	M24
d_1 H7	13,0	17,0	21,0	25,0
d_2, не более	14,2	18,5	23,0	27,0
d_3 не более	15,6	20,5	27,0	31,0
d_4 (a 11)	17,4 $^{-0,290}_{-0,400}$	25,3 $^{-0,300}_{-0,430}$	32,4 $^{-0,310}_{-0,470}$	39,6 $^{-0,310}_{-0,470}$
d_5	16,5	24	30	38
d_6 Js 5	4	5	6	6
L h11	68,4	93,4	106,8	126,8
l	48,4	65,4	82,8	101,8
l_1, не менее	24	30	38	45
l_2, не более	6	8	10	11
l_3	1,4	1,9	2,8	2,8
l_4	0.4	0,6	1,1	1,1
l_5	50	70	70	90
l_6, не менее	8	10	13	16
l_7 -0,3	15,5	18,5	24	30
l_8 ± 0,1	9,6	11,6	15,2	15,2
a ± 0,1	5,6	6,6	9,2	9,2
e ± 0,1	8	10	12	16
h	3	5	6	8
R H12	16,1	16,1	19,3	25,7
R_1, не более	-	1	1	2
t + 0,3	15,9	22,2	28,7	35,0
m	2,4	2,8	3,2	3,2
c	0,2	0,4	0,4	0,6
V	0,06	0,06	0,06	0,1

2. Твёрдость поверхности конуса 7:24, отверстия $d_2^{d_1}$ ②, торца Б, V-образной канавки и шпоночных пазов В должна быть $HRC_э$ 53...57.

3. Изготовление конусов оправок должно производиться по следующим степеням точности по ГОСТ I9860-74:

АТ5 - для станков класса точности Н и П;

АТ4 - для станков класса точности В и А.

Величины предельных отклонений приведены в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение конусов	На длине конуса мм	Предельные отклонения, мкм					
		Угла в сторону увеличения		Непрямолинейности образующей		Круглости	
		Степени точности					
		АТ4	АТ5	АТ4	АТ5	АТ4	АТ5
30	48	4	6	I,0	I,6	I,0	I,6
40	65	5	8	I,2	2,0		
45	83					I,2	2,0
50	I02	6	I0	I,6	2,5		

4. Допускаемое биение поверхности $d_2^{d_1}$ ② относительно конуса 7:24 должно быть 0,02 мм.

5. Параметры шероховатости поверхностей хвостовиков инструмента по ГОСТ 2789-73 должны быть:

конической поверхности конусностью 7:24 $R_a \leq 0{,}32$ мкм,

конической поверхности кольцевой канавки во фланце, поверхности торца Б - $Ra \leq I{,}25$ мкм.

6. Допускается выполнять на поверхности диаметром d_4 ② и d_5 хордовые канавки для кодирования инструмента.

7. Допускается выполнять канавки для выхода шлифовального круга в соответствии с ОСТ I.76248-74 на диаметрах D_3, d_4 ② d_1 между базовым диаметром D и фланцем.

8. Центровое отверстие по ГОСТ 24644-81.

9. Резьба по ГОСТ 24705-81, поле допуска по ГОСТ I6093-81.

I0. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ I.76253-78.

II. Допускается по согласованию с заказчиком изготовление концов оправок по ранее действовавшим стандартам для изделий, разработанных до 0I.0I.I984г.

gost.e-ecolog.ru