УДК 621.952.025—229.324 : 006.354

Группа Г27
6230—0260

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ НАСАДНЫХ РАЗВЕРТОК С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24 К СВЕРЛИЛЬНЫМ И РАСТОЧНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Floating arbors for shell reamers with 7 24 taper shank for drilling and boring machines Design and dimensions

ГОСТ 21233—75*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 ноября 1975 г. № 2874 срок введения установлен

с 01.01. 77

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

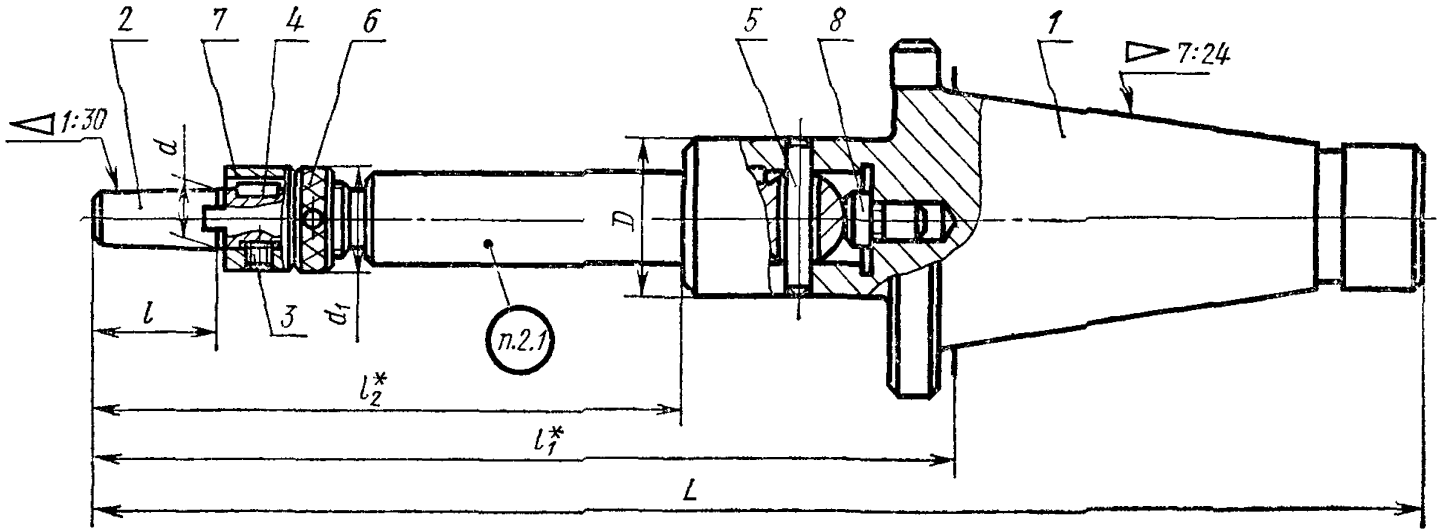
1. Настоящий стандарт распространяется на качающиеся оправки для насадных разверток с хвостовиком конусностью 7:24 к сверлильным и расточным станкам.

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

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание апрель 1982 г., с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС № 6—1982 г.)*

gost.e-ecolog.ru



* Размеры для справок

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение оправок	Применяемость	d	l	Обозначение конусов	D	d_1	L	l_1	l_2	Масса, кг ≈	Поз 1 Хвостовик	Поз 2 Корпус
											Обозначения	
6230-0281		13	28	40	36	23	296	202	136	1,78	6230-0281/002	6230-0201/001
6230-0282			40				306	212	146	1,79		6230-0202/001
6230-0283		16	30			28	301	208	141	2,11		6230-0203/001
6230-0284			45				316	222	156	2,19		6230-0204/001
6230-0285		19	34	45		36	321	214	146	2,32	6230-0285/002	6230-0214/001
6230-0286			50				336	229	161	2,45		6230-0215/001
6230-0287			34		45		366	259	176	2,78	6230-0287/002	6230-0227/001
6230-0288			50				381	274	191	2,81		6230-0228/001
6230-0289		22	38			38	371	264	181	2,87		6230-0218/001
6230-0291			55				391	284	201	2,91		6230-0219/001
6230-0292		27				45				3,12		6230-0223/001
6230-0293			65				401	294	211	3,18		6230-0224/001
6230-0294		32	60	50	55	55	461	334	246	6,54	6230-0294/002	6230-0241/001
6230-0295			70				471	344	256	6,60		6230-0242/001
6230 0296		40	65		65	65	532	405	312	8,32	6230-0296/002	6230-0245/001
6230-0297			80				547	420	327	8,47		6230-0246/001
6230-0298		50	65	55	80	80	592	427	327	15,61	6230-0298/002	6230-0249/001
6230-0299			90				617	452	352	15,99		6230-0251/001
6230 0301		60	75	60	90	90	710	503	395	26,06	6230-0301/002	6230-0258/001

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение оправок	Применяемость	Поз. 3 Винт ГОСТ 1477—75	Поз. 4 Шпонка ГОСТ 23360—78	Поз. 5 Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70	Поз. 6 Гайка		Поз. 7 Кольцо ГОСТ 13044—78	Поз. 8 Опора ГОСТ 13440—68 (пред. откл. размера H по h6)
					ГОСТ 13044—78	ГОСТ 13040—67		
		Обозначения						
6230-0281		M6×6.66.05	3×3×10	6m6×36	6230-0181/003	—	6230-0181/002	7034-0271
6230-0282								
6230-0283			4×4×12		6230-0183/003		6230-0183/002	
6230-0284								
6230-0285		M6×8.66.05	5×5×14		6230-0185/003		6230-0185/002	
6230-0286								
6230-0287								
6230-0288								
6230-0289		M6×10.66.05	6×6×16	8m6×45	6230-0187/003		6230-0187/002	
6230-0291								
6230-0292			7×7×16		—	6002-0140	6230-0189/002	
6230-0293								
6230-0294		M8×12.66.05	8×7×20	10m6×60		6002-0142	6230-0190/002	
6230-0295								
6230-0296			10×8×22	12m6×65		6002-0145	6230-0191/002	7034-0281
6230-0297								
6230-0298		M8×14.66.05	12×8×32	12m6×80		6002-0148	6230-0192/002	
6230-0299								
6230-0301			14×9×36	12m6×90		6002-0150	6230-0194/002	

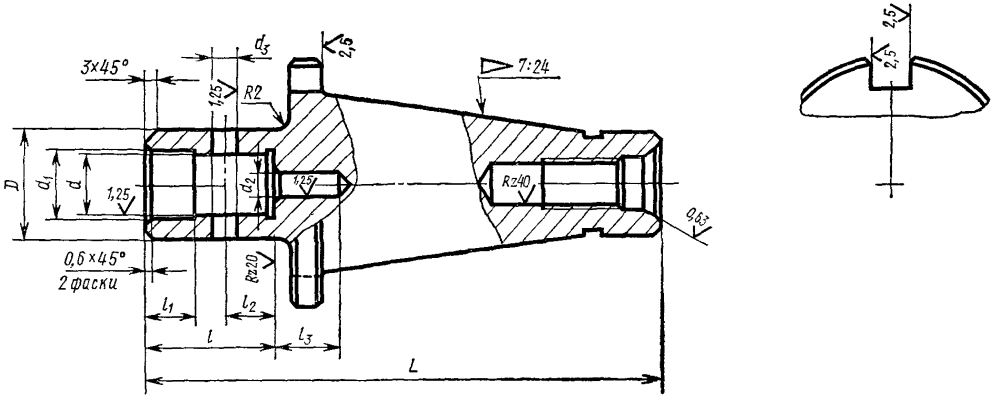
Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм и конусом 40:

Оправка 6230-0281 ГОСТ 21233—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. Конструкция и размеры хвостовиков (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение хвостовиков	Обозначение конусов	d (пред. откл. по H7)	D	L	d_1	d_2 (пред. откл. по H7)	d_3 (пред. откл. по H7)	l	l_1	l_2 (пред. откл. ±0,2)	l_3	Масса, кг ≈
6230-0281/001	40	20	36	160	20,2	8	6	40	21	16,0	15	1,35
6230-0285/001	45			175								1,60
6230-0287/001		28	45	190	28,2		8	55	25	20,0		1,66
6230-0294/001	50	35	55	215	35,2		10	60	26	23,5		3,87
6230-0296/001		40	65	220	40,2	12	12	68		30,0	20	3,95
6230-0298/001	55	50	80	265	50,2			78	28	35,0		8,02
6230-0301/001	60	60	90	315	60,2			85	30	40,0		13,94

Пример условного обозначения хвостовика размером $d=20$ мм, конусом 40:

Хвостовик 6230-0281/001 ГОСТ 21233—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.2. Размеры конца хвостовика и технические требования — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3.4. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок должен быть $Rz \leqslant 40$ мкм по ГОСТ 2789—73.

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

3.6. Остальные технические требования по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Н П Щукина*
Технический редактор *Л В. Вейнберг*
Корректор *Э В Митяй*

Сдано в наб 20 12 82 Подп в печ 02 02 83 1,5 п л 1,30 уч изд л Тир 8000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва Д 557, Новопресненский пер д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов ул. Миндауго 12/14 Зак 318

gost.e-ecolog.ru