УДК 621.9-229.324:006.354

Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors spot facers and reamers.
Design and dimensions

ГОСТ 13043—83

Взамен
ГОСТ 13043—78

ОКП 39 2800

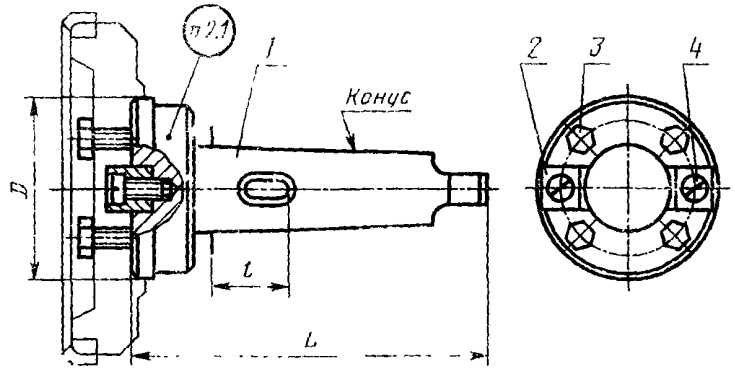
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и крепежными болтами для торцовых фрез, применяемые на расточных станках.

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



Черт. 1

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса		D	l	L	Масса, кг, не более	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Шпонка Кол 2	Поз 3 Болт ГОСТ 7805—70 Кол 4	Поз 4 Винт ГОСТ-1491—80 Кол 2
				мм				Обозначения деталей			
6220-0291		Морзе	6	128,57	57	270	8,57	6220-0291/001	6220-0291/002	M16×55 66. 05—8g	В M10—8g×30 66 05
6220-0292					85*			6220-0292/001			
6221-0045		Метрический	80		64	280	10,76	6221-0045/001			
6221-0046					100*			6221-0046/001			
6221-0047			100		70	320	16,46	6221-0047/001			
6221-0048					112*			6221-0048/001			
6221-0049				221,44	70	330	27,27	6221-0049/001	6221-0049/002	M20×60 66. 05—8g	
6221-0051					112*			6221-0051/001			
6221-0052			120		76	375	39,67	6221-0052/001			
6221-0053					130*			6221-0053/001			

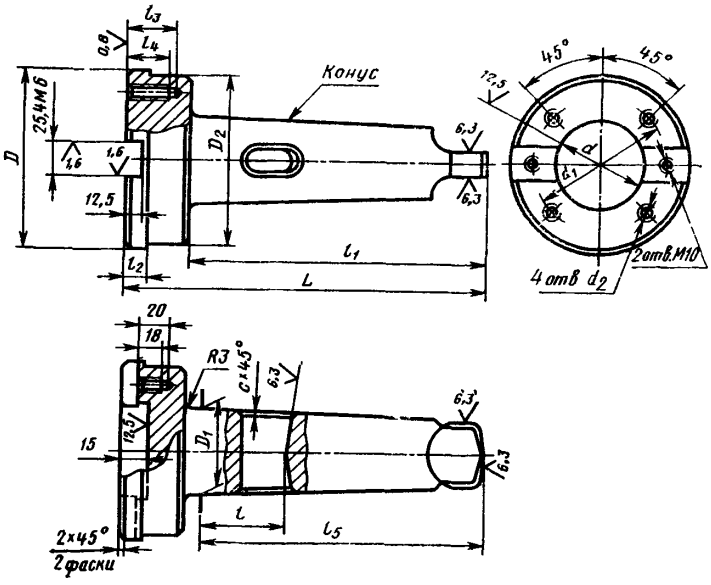
* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 6, размерами $D=128{,}57$ мм и $l=57$ мм:

Оправка 6220-0291 ГОСТ 13043—83

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

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



черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Обозначение конуса		D	l	L	D_1	D_2	d	d_1 (поле допуска J_s 12)	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	c	Масса, кг, не более
6220-0291/001	Морзе	6	128,57	57	270	63,348	125	70	101,6	M16	225	15	36	28	210	2,0	7,94
6220-0292/001				85													
6221-0045/001	Метрический	80		64	280	80,000					235				220	2,5	10,13
6221-0046/001				100													
6221-0047/001		100		70	320	100,000					275				260		15,83
6221-0048/001				112													
6221-0049/001				70	330												21,18
6221-0051/001				112													
6221-0052/001		120	221,44	76	375	120,000	215	130	177,8	M20	320	25	46	36	300	3,0	38,57
6221-0053/001				130													

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 6, размерами $D=128{,}57$ мм и $l=57$ мм:

Корпус 6220-0291/001 ГОСТ 13043—83

3.1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.

3.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

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

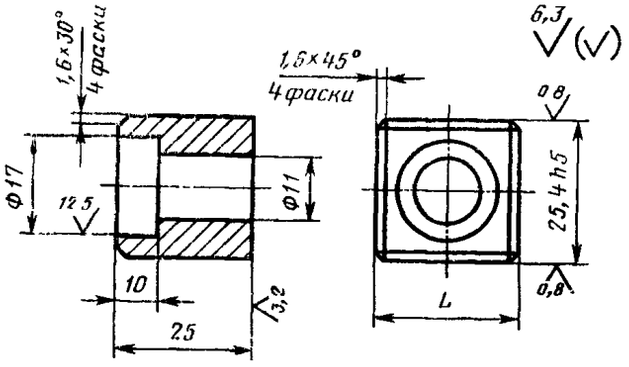
3.4. Центровые отверстия — формы *А* по ГОСТ 14034—74.

3.5. Параметр шероховатости поверхностей фасок ГОСТ 2789—73 должен быть не более *Ra* 3,2 мкм.

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конусной поверхности хвостовика, поверхности *D* и торца.

3.7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

4. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение шпонки	L, мм	Масса, кг, не более
6220-0291/002	26	0,09
6221-0049/002	46	0,16

Пример условного обозначения шпонки размером L=26 мм:

Шпонка 6220-0291/002 ГОСТ 13043—83

4.1. Твердость — $HRC_э$ 36 . . . 40.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm\frac{t_2}{2}$.

gost.e-ecolog.ru