

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОКГОСТ
15511-70

Конструкция

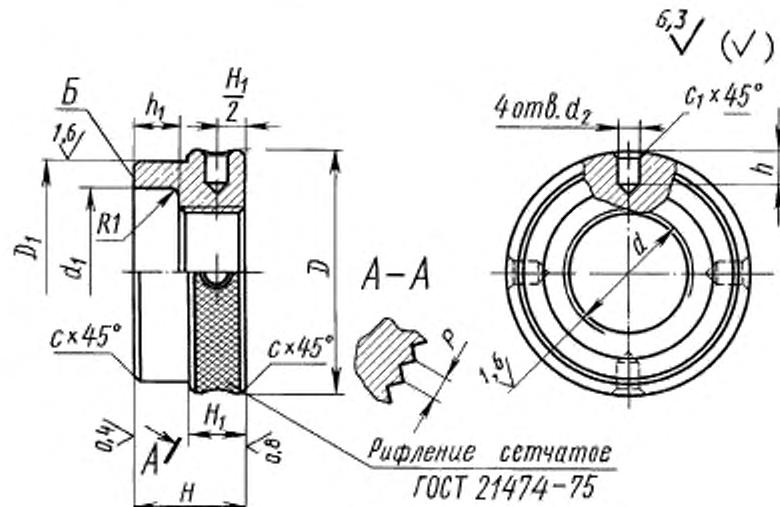
Back nuts for boring bars and boring arbors.
Design

ОКП 39 2800

Дата введения 01.01.71

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные гайки, применяемые в гаечных упорах на борштангах и расточных оправках.

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



Размеры, мм

Обозначение гаек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы	D_{h12}	H	D_1	H_1	d_1	d_{h12}	h	h_1	p	c	c_1	Масса, кг	
6002-0107	24	42	1,0	40	10	28	4,5								0,6	0,123
6002-0108	27	45		43		30										0,139
6002-0109	30	52	20	50	12	34										0,113
6002-0102	33	55		53		36										0,175
6002-0110	36	60		58		40										0,184
6002-0111	39	63		60		42										0,229
6002-0104	42	65	22	62		45										0,257
6002-0112	45	75		72		52										0,242
6002-0113	48	80		77	14	56	6,0	8,5							1,0	0,397
6002-0114	52	90	25	87		60										0,498
6002-0115	56	105		102	16	78										0,430
6002-0116	60	110		107		80										0,604
6002-0117	64	120	32	117		85										0,514
6002-0118	72	125		122		90										0,988
6002-0119	76	130		127	18	95										1,108
6002-0120	80	140		137		100										1,412
6002-0121	85															1,245
6002-0122	90															1,315
6002-0123	95															1,377
6002-0124	100															1,706

Пример условного обозначения упорной гайки диаметром резьбы 24 мм:

Гайка упорная 6002-0107 ГОСТ 15511-70

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость — 36...42 HRC. Твердость плоскости B на глубину 1,2 — 2 мм — 50...54 HRC.

5. Допуск перпендикулярности торцов относительно среднего диаметра резьбы и параллельности торцов — по 7-й степени точности ГОСТ 24643.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm\frac{1}{2}$.

8. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093.

7, 8. (Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.306.

11. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Андреев, Е.М. Коваленко, В.Д. Поляков, А.З. Старосельский, О.Ф. Хмунин

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13.02.70 № 163

3. ВЗАМЕН МН 2619-61

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306-85	10	ГОСТ 16093-81	8
ГОСТ 1759.0-87	11	ГОСТ 21474-75	2
ГОСТ 4543-71	3	ГОСТ 24643-81	5
ГОСТ 10549-80	9	ГОСТ 24705-81	8

5. Проверен в 1989 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 26.01.90 № 89

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., январе 1990 г. (ИУС 5-80, 5-90)

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *А.С. Черновская*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.03.99. Подписано в печать 30.03.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,33.
Тираж 162 экз. С2421. Зак. 804.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256
ПЛР № 040138