



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13788—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ
ФРЕЗ**

**ГОСТ
13788-68***

Конструкция и размеры

Arbors with tapered shank and face keys without
lug for shell face cutters. Design and dimensions

Взамен
МН 23-64

ОКП 39 2838

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

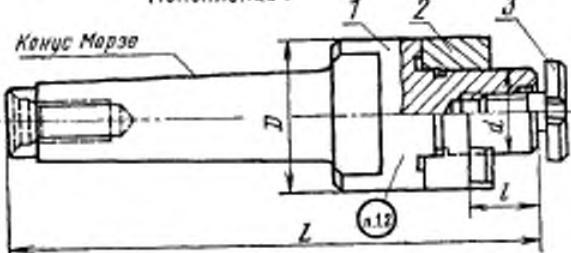
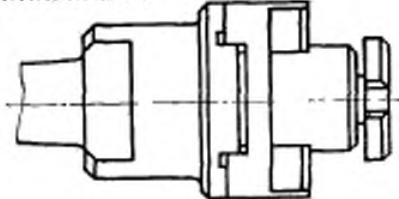
с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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

Исполнение 1*Исполнение 2*

Черт. 1

Таблица 1

Обозначение оправки	Номер типа	Размеры в мм					Поз. 1 Корпус Кон. № 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038—85 Кол. № 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039—85 Кол. № 1	Обозначение детали
		<i>d</i>	<i>t</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	Масса, кг. не более				
6220—0032	1	3	22	18	140	40	0,61	6220—0022/001	6034—0091	6000—0012
6220—0023 *	2	27	20	150			0,86	6220—0023/001	6034—0092	6000—0013
6220—0025	1	22	18	160			0,87	6220—0025/001	6034—0091	6000—0012
6220—0026		27	20	170			1,12	6220—0026/001	6034—0092	6000—0013
6220—0027			22				1,74		6034—0093	
6220—0029		4	32	26	190	46	1,68	6220—0027/001	6034—0094	6000—0014
6220—0031	2			32			1,58		6034—0099	
6220—0028				40	26	200	2,34	6220—0028/001	6034—0095	6000—0015
6220—0030					32		2,21		6034—0096	

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 3, *d*=22 мм, *l*=18 мм:

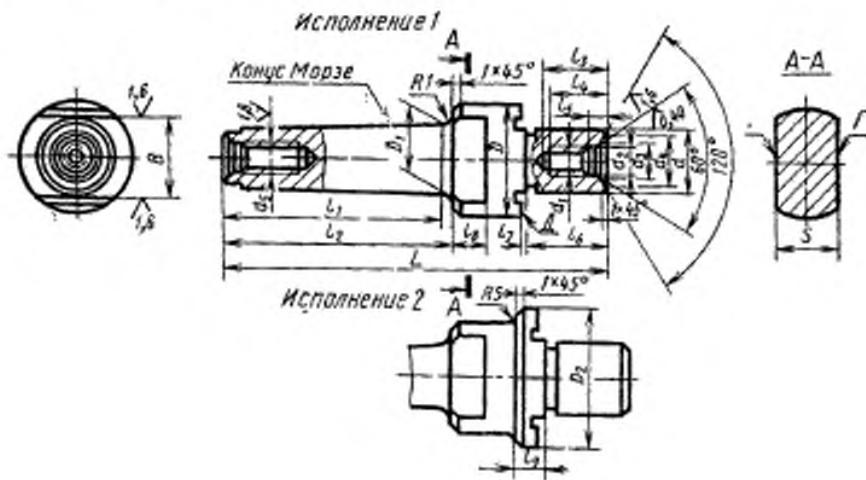
Оправка 6220-0022 ГОСТ 13788—68

(Измененная редакция, Изд. № 3).

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

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение корпусов	Коды Моделей	Размеры в мм												S (норма ISO) максимальное размерное отклонение, мм	M_{max} , кг	Минимальное размерное отклонение, мм								
		d	L	D	D_1	D_2	d_1	d_2	d_3	d_4	t_1	t_2	t_3	t_4										
6220-0022/001	1	22	140	40	23	825	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	M12	81,0	86	24	20	4,5	27	3,5	12	—	24	0,51
6220-0023/001	2	27	150	—	—	—	50	28	M12	13,0	15,0	17,0	—	—	—	28	23	6,0	32	4,0	—	10,0	—	0,65
6220-0025/001	1	22	160	—	—	—	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	—	—	—	24	20	4,5	27	3,5	—	—	—	0,77
6220-0026/001	4	27	170	46	31	267	—	28	M12	13,0	15,0	17,0	M16	102,5	109	28	23	6,0	32	4,0	15	—	32	0,91
6220-0027/001	2	32	190	—	—	—	60	33	M16	17,0	20,0	22,0	—	—	—	34	29	8,0	47	4,5	12,5	—	—	1,18
6220-0028/001	2	40	200	—	—	—	70	42	M20	21,0	26,0	30,0	—	—	—	41	35	10,0	49	5,0	15,0	—	—	1,58

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3, размерами $d=22$ мм и $L=140$ мм:

Корпус 6220-0022/001 ГОСТ 13788—68

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2, 3).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изд. № 3).

2.3.—2.6. (Исключены, Изд. № 1).

2.7. Допуск симметричности поверхностей Γ — 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изд. № 3).

2.8. (Исключен, Изд. № 1).

2.9. Размеры и технические требованияния к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.
(Измененная редакция, Изд. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.12. (Исключен, Изм. № 1).

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

2.14. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.15. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасон $Ra \leq 3,2 \text{ мкм}$ по ГОСТ 2789—73.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

Редактор Р. Г. Говердовская
Технический редактор М. И. Максимова
Корректор Е. А. Морозова

Сдано в наб. 13.06.85 Подп. в печ. 16.09.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,29 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1082