

СПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ
БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors spot facers and planers.
Design and dimensionsГОСТ
13043-83Взамен
ГОСТ 13043-78

ОКП 39 2800

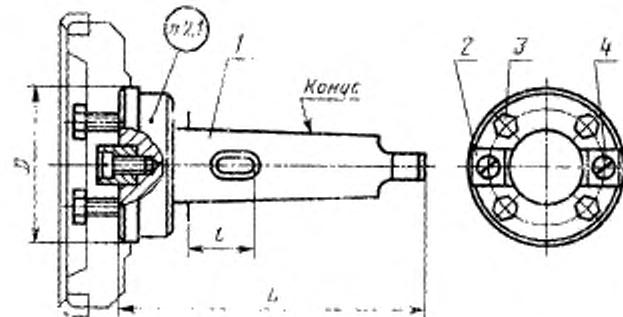
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

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

Таблица 1

Обозначение справки (приложение 1)	Обозначение корпуса	D			L	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Шпонка Кол. 2	Поз. 3 Болт ГОСТ 785—70 Кол. 4	Поз. 4 Винт ГОСТ 1491—80 Кол. 2
		мм	t	мм						
Обозначение деталей										
6220-0291	Морзе	6		57	270	8,57	6220-0291/001			
6220-0292				85*			6220-0292/001			
6221-0045		80	128,57	64	280	10,76	6221-0045/001			
6221-0046				100*			6221-0046/001			
6221-0047				70	320	16,46	6221-0047/001			
6221-0048	Метри- ческий	100		112*			6221-0048/001			
6221-0049				70	330	27,27	6221-0049/001			
6221-0051				112*			6221-0051/001			
6221-0052				221,44	76	375	6221-0052/001			
6221-0053				120			6221-0053/001			
				130*						

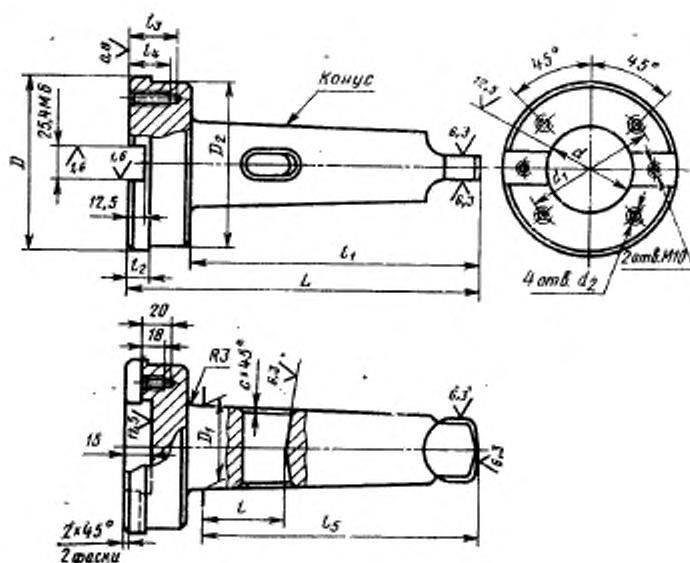
* Размеры для стакнов, выпущенных до 1974 г.

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.

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



черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Обозначение конуса	<i>D</i>	<i>I</i>	<i>L</i>	<i>D₁</i>	<i>D₂</i>	<i>d</i>	d_1 (поле допуска J_{12})	<i>d₂</i>	<i>I₁</i>	<i>I₂</i>	<i>I₃</i>	<i>I₄</i>	<i>I₅</i>	<i>c</i>	Масса, кг, не более
6220-0291/001	Морзе	6		57	270	63,348				225				210	2,0	7,94
6220-0292/001				85												
6221-0045/001		80	128,57	64	280	80,000	125	70	101,6	M16	235	15	36	28	220	10,13
6221-0046/001				100												
6221-0047/001	Метрический			70	320										2,5	15,83
6221-0048/001		100		112		100,000				275				260		
6221-0049/001				70	330											21,18
6221-0051/001				112												
6221-0052/001		221,44		76	375	120,000	215	130	177,8	M20	—	25	46	36	320	300
6221-0053/001				130											3,0	38,57

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

Корпус 6220-0291/001 ГОСТ 13043—83

1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.
2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.
3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
4. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.
5. Параметр шероховатости поверхностей фасок ГОСТ 2789—73 должен быть не более $Ra 3,2$ мкм.
6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конусной поверхности хвостовика, поверхности D и торца.
7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

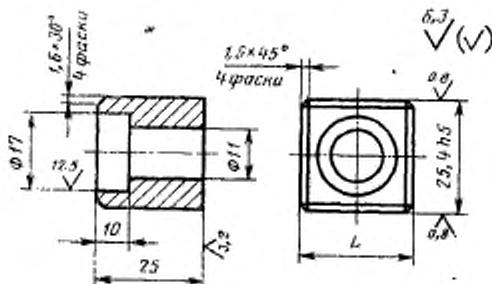


Таблица 3

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

Черт. 3

Пример условного обозначения шпонки размером $L=26$ мм:

Шпонка 6220-0291/002 ГОСТ 13043-83

4.1. Твердость — HRC, 36 . . . 40.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm \frac{t_0}{2}$.