

ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ НАСАДНЫХ
РАЗВЕРТОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Pivoting arbours for shell reamers
for turret lathes
Design and dimensions

ГОСТ
20506-75*

Взамен
МН 1023-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на качающиеся оправки для насадных разверток, устанавливаемые в поводковые патроны по ГОСТ 20505-75 токарно-револьверных станков.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308-69.

Издание официальное

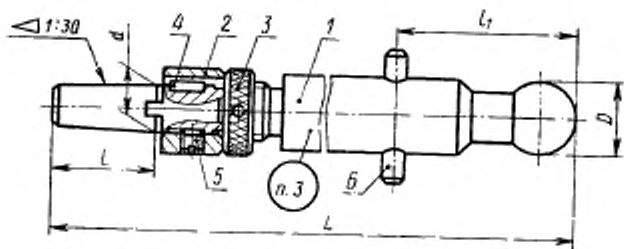
Перепечатка воспрещена

★

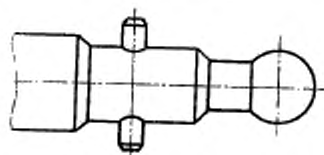
* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6-1981 г.).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Обозначения оправок	Прямаяность	Исполнение	d	l	l ₁	D	L	Масса, кг	Поз. 1 Корпус	Поз. 2 Кольцо		
6232-0051		1	13	28	42	18	130	0,22	6232-0051/001	6232-0051/002		
6232-0052							20	160	0,31		6232-0052/001	
6232-0053							56	220	0,46		6232-0053/001	
6232-0054							18	180	0,30		6232-0054/001	
6232-0055					40	42	20	200	0,39		6232-0055/001	
6232-0056							56	260	0,53		6232-0056/001	
6232-0057			16	30	42	18	130	0,27	6232-0057/001	6232-0057/002		
6232-0058							20	160	0,32		6232-0058/001	
6232-0059							56	220	0,56		6232-0059/001	
6232-0061							18	180	0,35		6232-0061/001	
6232-0062					45	42	20	200	0,40		6232-0062/001	
6232-0063							20	260	0,64		6232-0063/001	
6232-0064			19	34	56			1,10	6232-0064/001	6232-0064/002		
6232-0065						75	280	1,13	6232-0065/001			
6232-0066						56		1,22	6232-0066/001			
6232-0067		50			75			1,25	6232-0067/001			
6232-0068						56	320	1,56	6232-0068/001			
6232-0069						75		1,57	6232-0069/001			
6232-0071		22	38	56	28	340	1,61	6232-0071/001	6232-0071/002			
6232-0072						75		1,62		6232-0072/001		
6232-0073						56	320	1,81		6232-0073/001		
6232-0074						75		1,52		6232-0074/001		
6232-0075				27	56		260	1,18		6232-0075/001		
6232-0076					65	75	320	1,77		6232-0076/001		
6232-0077		32	60	56		260	2,08	6232-0077/001	6232-0077/002			
6232-0078							300	2,34		6232-0078/001		
6232-0079						70	75	350		2,79	6232-0079/001	
6232-0081				2	40		40			4,66	6232-0081/001	
6232-0082								120		35	4,68	6232-0082/001
6232-0083								75		400	4,57	6232-0083/001
6232-0084						80	40	4,60	6232-0084/001			
6232-0085								6,81	6232-0085/001			
6232-0086		50	65			120		9,31	6232-0086/001			
6232-0087			90		50	500	9,28	6232-0087/001				

* Твердость — HRC 35...40. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение)

мм

Таблица 1

Поз. 3 Гайка		Поз. 2. Шпонка		Поз. 5. Винт ГОСТ 1477—75	Поз. 6. Штифт цилиндричес- кий* ГОСТ 3128—70	
ГОСТ 20506—76	ГОСТ 13040—87	ГОСТ 20506—75	ГОСТ 23360—78			
Обозначения						
6232-0051/003			3×3×10	M4×6.66.05	8m6×36	
					8m6×40	
					8m6×50	
					8m6×36	
6232-0057/003	—	—	4×4×12		8m6×40	
					8m6×50	
					8m6×36	
					8m6×40	
6232-0064/003			5×5×14	M6×8.66.05	8m6×50	
					10m6×55	
					10m6×50	
					10m6×55	
6232-0068/003			6×6×16	M6×10.66.05	10m6×50	
					10m6×55	
					10m6×50	
					10m6×55	
—	6002-0140	6232—0073/004	—		10m6×50	
	6002-0142	—	8×7×20		M8×12.66.05	10m6×55
	6002-0145		10×8×2			12m6×55
	6002-0148		12×8×32			M8×14.66.05
				12m6×55		
					16m6×70	
					16m6×90	

покрытия по ГОСТ 9.073—77).

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по НВ)	t	f_0 (пред. откл. $\pm 0,1$)	D (пред. откл. по А11)	L	d_1	d_2	d_3		
6232-0051/001	1	13	28	42	18	130	M16×1,5	17,5	14		
6232-0052/001				56	20	160		19,5	16		
6232-0053/001				42	18	180		17,5	14		
6232-0054/001				56	20	200		19,5	16		
6232-0055/001				42	18	130		17,5	14		
6232-0056/001				56	20	260		19,5	16		
6232-0057/001			30	40	42	18		160	M20×1,5	17,5	14
6232-0058/001					56	20		220		19,5	16
6232-0059/001					42	18		180		17,5	14
6232-0061/001					56	20		260		19,5	16
6232-0062/001					42	18		200		17,5	14
6232-0063/001					56	20		260		19,5	16
6232-0064/001		16	45	56	28	320	M22×1,5	27,5	24		
6232-0065/001				34						75	
6232-0066/001				56						75	
6232-0067/001				50						75	
6232-0068/001				56						75	
6232-0069/001				38						75	
6232-0071/001		19	55	56	28	340	M27×1,5	27,5	24		
6232-0072/001				75						56	
6232-0073/001				75						56	
6232-0074/001				75						320	
6232-0075/001				56						260	
6232-0076/001				75						320	
6232-0077/001		22	65	56	400	360	M30×1,5	39,5	34		
6232-0078/001				60						300	
6232-0079/001				70						360	
6232-0081/001				65						35	
6232-0082/001	120			40							
6232-0083/001	75			35							
6232-0084/001	27	80	75	400	400	M45×1,5	34,5	30			
6232-0085/001			65						39,5		
6232-0086/001			75						34,5		
6232-0087/001			65						39,5		
6232-0088/001			120						40		
6232-0089/001			65						39,5		
6232-0090/001	32	90	75	500	500	M56×2	49,5	40			
6232-0091/001			60						300		
6232-0092/001			70						360		
6232-0093/001			65						35		
6232-0094/001			120						40		
6232-0095/001			65						39,5		

Пример условного обозначения корпуса разме
Корпус 6232-0051/001 ГОСТ 20506—75

мм

d_1 (пред. откл. по И7)	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	$l_6=l_7$	l_8	b (пред. откл. по И9)	t		Масса, кг —
										Номина	Пред. откл.	
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0	-0,1	0,17
												0,26
												0,39
												0,25
												0,34
												0,45
												0,19
												0,24
												0,46
												0,27
10	—	40	24	18	4	12	—	4	13,2	0	-0,1	0,32
												0,53
												0,93
												0,95
												1,04
												1,07
												1,35
												1,39
												1,53
												1,23
12	—	50	30	18	5	14	—	5	15,6	0	-0,1	0,90
												1,50
												1,57
												1,83
												2,29
												3,98
												3,94
												3,89
												3,86
												5,50
16	—	75	41	4	22	150	—	10	27,0	0	-0,2	7,97
												7,94
												7,97
												5,50
												3,86
												3,89
												3,94
												3,98
												2,29
												1,83
16	—	55	41	4	22	150	—	12	34,5	0	-0,2	7,97
												7,94
												5,50
												3,86
												3,89
												3,94
												3,98
												2,29
												1,83
												1,57

рама $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

(Измененная редакция, Изм. № 1).

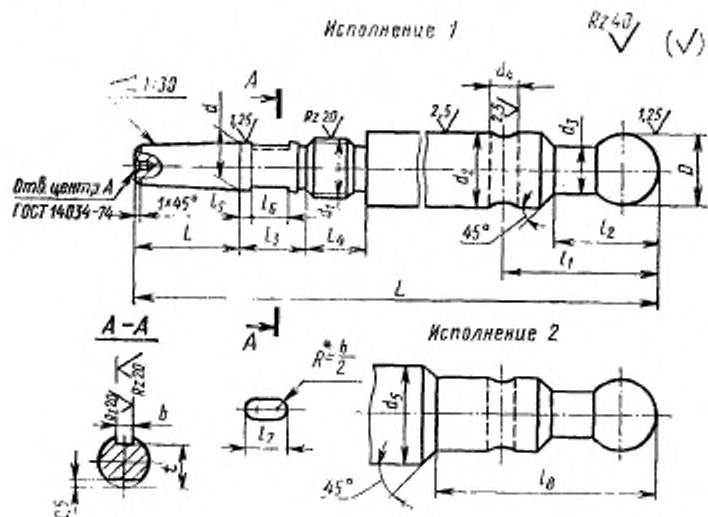
Пример условного обозначения оправки размерами с $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

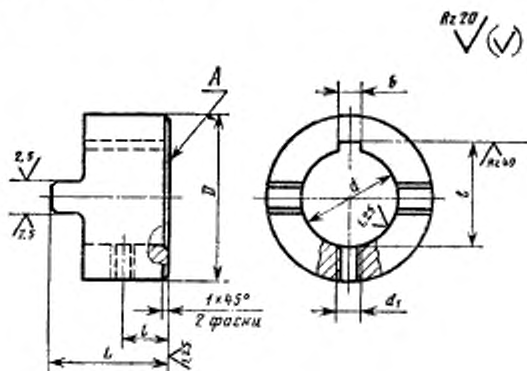
3. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

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



* Размер для справок.

5. Материал корпуса — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.
 6. Корпус, кроме резьбы, цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.
 7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.
 8. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
 9. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
 10. Предельные отклонения ширины шпоночного паза — по ГОСТ 23360—78.
 11. Предельные отклонения размеров конусности — по ГОСТ 9472—70.
 12. На шаровой поверхности корпуса центровое отверстие не допускается.
 13. Допуск радиального биения поверхности D относительно оси конуса — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.
 (Измененная редакция, Изм. № 1).
 14. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме конической поверхности.
 15. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.
 16. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение колец	d (пред. откл. по Н7)	D	L	b (пред. откл. по С11)	d_1	t	t (пред. откл. по Н12)	Масса, кг
6232—0051/003	13	23	21	3	M4	8,0	14,6	0,036
6232—0057/003	16	28	24	4		9,0	17,7	0,059
6232—0064/003	19	34	27	5	6	10,0	21,1	0,099
6232—0068/003	22	38	30	6		11,0	24,1	0,133
6232—0073/003	27	45		7		10,5	29,8	0,174
6232—0077/003	32	55	37	8	8	13,5	34,8	0,353
6232—0081/003	40	65	40	10		14,5	43,5	0,483
6232—0085/003	50	80	50	12		19,0	53,5	0,932

Пример условного обозначения кольца размером $d=13$ мм:

Кольцо 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

17. Материал кольца — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

18. Твердость — HRC 40 ... 45.

19. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H — по ГОСТ 16093—70.

20. Допуск торцевого биения поверхности А относительно оси кольца—0,05 мм.

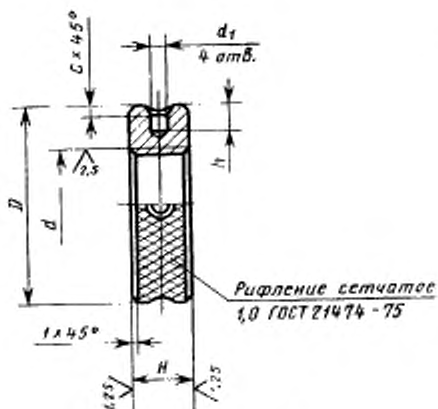
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472—70.

22. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

23. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77), кроме внутренней поверхности d .

24. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

Rz400 (✓)



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение гайки	d	D (пред. откл. по Н12)	H	d_1 (пред. откл. по Н12)	h	C	Масса, кг
6232—0051/003	M16×1,5	23	8	3,8	2,0	0,6	0,013
6232—0057/003	M20×1,5	28		4,5	2,5		0,019
6232—0064/003	M22×1,5	34	10		5,5	3,5	0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12	1,0		0,050	

Пример условного обозначения гайки размером $d=M16 \times 1,5$ мм:

Гайка 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

25. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

26. Твердость — HRC 36 . . . 42.

27. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H по ГОСТ 16093—70.

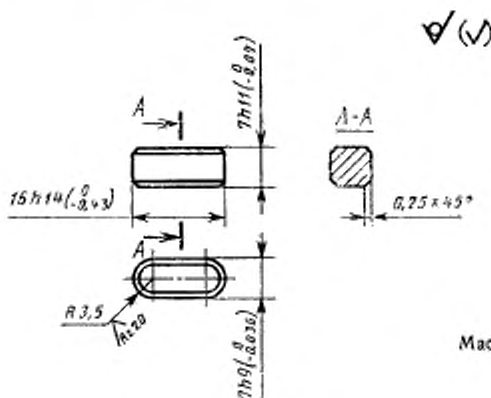
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

29. Допуск параллельности торцов и допуск перпендикулярности торцов относительно оси гайки — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.

30. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

31. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

32. Конструкция и размеры шпонки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса 0,007 кг.

Черт. 5

Условное обозначение шпонки:

Шпонка 6232—0073/004 ГОСТ 20506·75

33. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787—68.

16—33. (Введены дополнительно, Изм. № 1).