



75755
Часть 1,2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ХВОСТОВИКИ БОРШТАНГ
ПОВОДКОВЫЕ**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13795—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**



ХВОСТОВИКИ
БОРШТАНГ
ПОВОДКОВЫЕ

Размеры

Carries stems of boring
bars. DimensionsГОСТ
13795-68*Взамен
МН 2674-61

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. Основные размеры хвостовиков поводковых борштанг должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Допуск радиального биения поверхности диаметра D_1 относительно оси борштанги для жесткого соединения — 0,03 мм; плавающего соединения — 0,1 мм.3. Допуск симметричного расположения оси отверстия d относительно оси борштанги — 0,03 мм.4. Допуск перпендикулярности оси отверстия d к оси борштанги — 0,2 мм на величине диаметра D_1 .

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

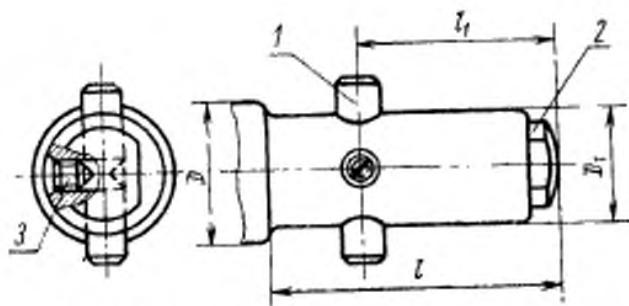
6. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

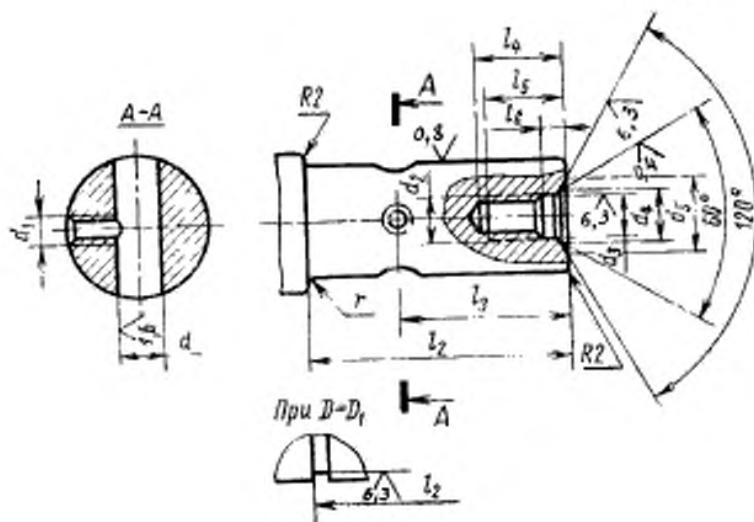
7. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

9. (Исключен, Изм. № 1).



3,2 ✓ (✓)



мм

D	D ₁		l	l ₁	d (поле допуска H7)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₂	l ₃									
	Соединение с винтом																			
	жесткое (поле допуска f9)	пла- го- щее																		
От 25 до 32	25	23	65	38	10						59									
Св. 32 > 50	32	30	70	42	14	M6	M10×1	10,5	12,5	13,2	64									
> 50 > 63	45	43	85	48	16						77									
> 63 > 80	60	58	105	55	20						97									
> 80 > 100	70	68	120	62		M8	M12×1,25	13,0	15,0	17,0	112									
> 100 > 125	80	78	135	75	25						127									

f_5 [пред- откл. ±0,2]	t_4	t_5	t_6	r	Дет. 1 Штифт		Дет. 2 Упор ГОСТ 13336-67	Дет. 3 Винт ГОСТ 1476-84
					ГОСТ 13336-67	ГОСТ 13794-68		
					Количество			
					1		1	1
					Обозначение деталей			
32				2	6130-0291/002			$M6-6g \times 8.14H.05$
36	20	18	4,5	3	0293/002	—	6130-0291/003	$M6-6g \times 10.14H.05$
40					6130-0296/002			$M8-6g \times 14.14H.06$
47					6132-0023/003			
54	25	23	6,0	5	—	0036/003	6130-0296/003	$M8-6g \times 20.14H.06$
67					6132-0029/003			$M8-6g \times 26.14H.05$

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Матяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 30.06.86 Подп. в печ. 19.11.86 0,375 усл. п. л. 0,375 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-взд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП.
Новомосковский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 4019.