

2682-86

4



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ
ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 2682-86
(СТ СЭВ 5163-85)**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Д. Поляков; В. В. Андреев; А. З. Старосельский; Г. Н. Назина

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра В. П. Кедров

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 апреля 1986 г.

№ 1044

**ОПРАВКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ
ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ**

Конструкция и размеры

Drilling chuck Morse cone mandrels.
Design and dimensions

**ГОСТ
2682-86**

[СТ СЭВ 5163-85]

Взамен
ГОСТ 2682-72

ОКП 39 2880

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 апреля 1985 г. № 1044 срок введения установлен

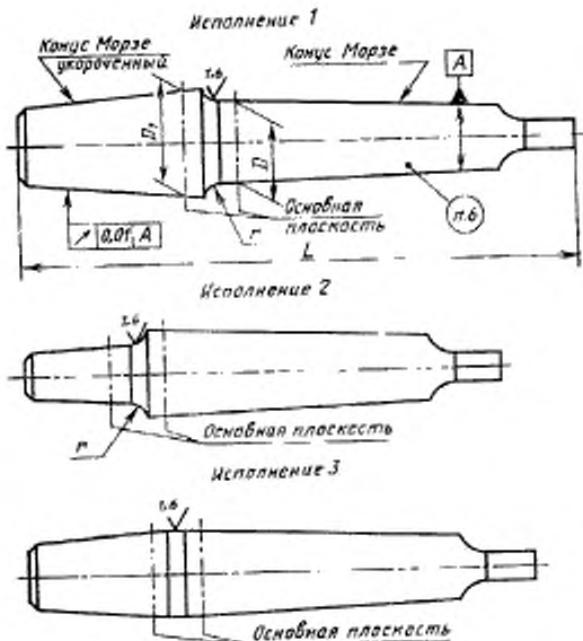
с 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с конусом Морзе, предназначенные для крепления сверлильных патронов на станках.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5163-85.

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



Размеры, мм

Обозначение отправки	Принятое значение	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение указанных на конусе Морзе	D	D ₁	L ₁ не более	Масса, кг, не более	
6039-0001		1	0		9,045		80	0,4	0,03
6039-0002		2	1	B 10	12,065	10,094	86	0,6	0,06
6039-0003			2		17,780		105	1,6	0,14
6039-0004		1	0		9,045		84	0,6	0,06
6039-0005		3	1		12,065		90	—	0,07
6039-0006		2	2		17,780	12,065	106	1,6	0,15
6039-0022			3		23,825		124		0,28

Продолжение

Обозначение оправки	Применяе- мость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение укороченного конуса Морзе	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>L</i> , не более	<i>r</i>	Масса кг, не более
6039-0007		1	1		12,065		99	1,6	0,09
6039-0008			2		17,780		112	0,6	0,16
6039-0009		2	3		23,825		134		0,32
6039-0010			4		31,267		156	1,6	0,59
6039-0011		1	1		12,065		107		0,11
6039-0012			3	2	17,780		120	—	0,19
6039-0013				3	23,825	17,780	140		0,34
6039-0014			2	4	31,267		164		0,64
6039-0015				5	44,399		196	1,6	1,55
6039-0016		1	2		17,780		130		0,26
6039-0017				3	23,825		149	0,6	0,40
6039-0018		2	4		31,267		176		0,73
6039-0019				5	44,399		206	1,6	1,64
6039-0023			3	3	23,825		157	—	0,44
6039-0020			2	4	31,267	23,825	186		0,79
6039-0021				5	44,399		221	1,6	1,69

Пример условного обозначения оправки с конусами Морзе 0 и В 10:

Оправка 6039-0001 ГОСТ 2682—86

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость — 41,5 ... 46,5 HRC₀.

5. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82, укороченные конусы Морзе — по ГОСТ 9953—82.

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

7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Редактор А. Л. Владимиров

Технический редактор О. Н. Никитина

Корректор М. С. Кабашова

Сдано в наб. 20.05.86 Подп. к печ. 29.07.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тираж 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Типп «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2271