

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

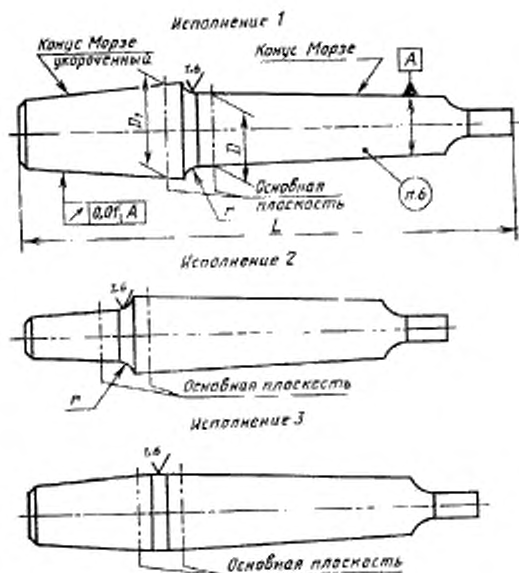
с 01.01.87

**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 оправки	Приме- чание	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение укороченно- го конуса Морзе	$D$	$D_1$	$L$ , не более	$r$	Масса, кг, не более
6039-0001		1	0	В 10	9,045	10,094	80	0,4	0,03
6039-0002		2	1		12,065		86	0,6	0,06
6039-0003			2		17,780		105	1,6	0,14
6039-0004		1	0	В 12	9,045	12,065	84	0,6	0,06
6039-0005		3	1		12,065		90	—	0,07
6039-0006		2	2		17,780		106	1,6	0,15
6039-0022			3		23,825		124		0,28

Продолжение

Обозначение оправки	Приме- мость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	Обозначение укороченного конуса Морзе	D	D <sub>1</sub>	L, не более	l	Масса кг, не более
6039-0007		1	1	В 16	12,065	15,733	99	1,6	0,09
6039-0008		2	2		17,780		112	0,6	0,16
6039-0009			3		23,825		134	1,6	0,32
6039-0010			4		31,267		156		0,59
6039-0011		1	1	В 18	12,065	17,780	107		0,11
6039-0012		3	2		17,780		120	—	0,19
6039-0013		2	3		23,825		140	1,6	0,34
6039-0014			4		31,267		164		0,64
6039-0015			5		44,399		196		1,55
6039-0016		1	2	В 22	17,780	21,793	130		0,26
6039-0017		2	3		23,825		149	0,6	0,40
6039-0018			4		31,267		176	1,6	0,73
6039-0019			5		44,399		206		1,64
6039-0023		3	3	В 24	23,825	23,825	157	—	0,44
6039-0020		2	4		31,267		186	1,6	0,79
6039-0021			5		44,399		221		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 HRC<sub>2</sub>.

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. Кабанова*

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

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