



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р**

**ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22393—77

{СТ СЭВ 4644—84}

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**Основные размеры**Universal boring heads.
Main dimensions**ГОСТ**
22393-77*
[СТ СЭВ 4644-84]

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 662 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные расточные головки, применяемые на координатно-расточных, горизонтально-расточных, радиально-сверлильных и вертикально-сверлильных станках, в том числе на станках с ЧПУ.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4644-84.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Головки должны изготавливаться следующих исполнений:

- 1 — с хвостовиком с конусом Морзе;
- 2 — с хвостовиком конусностью 7:24.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

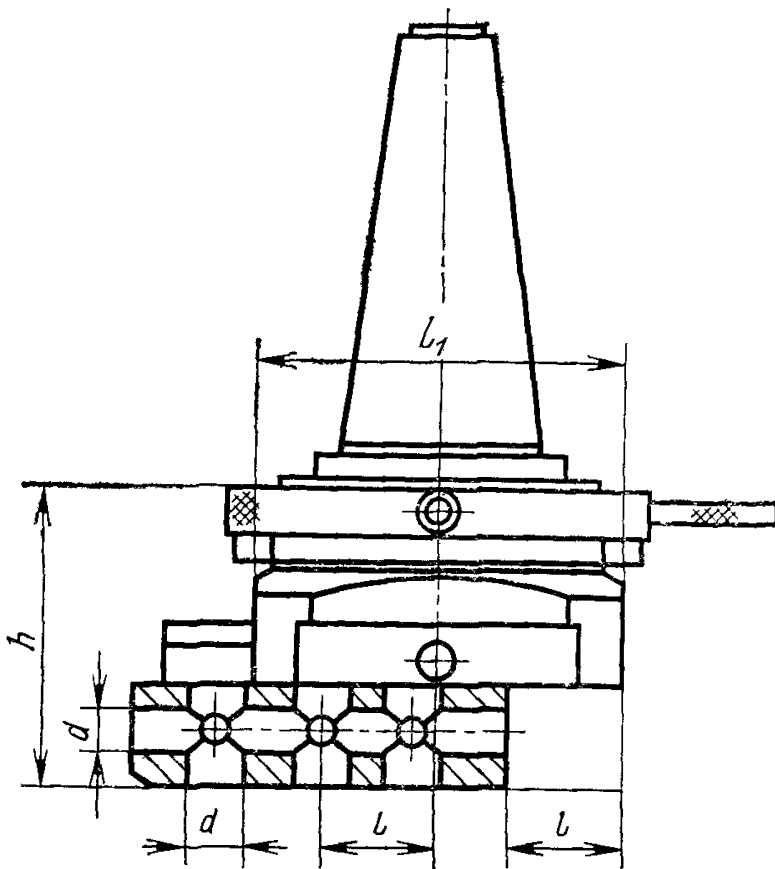
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1982 г., мае 1985 г. (ИУС 5-82, 8-85).*

© Издательство стандартов, 1986



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию расточных головок.

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001		1	100	2	10	20	63	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033		2	100	30	10	20	63	80
6310—0004				40				
6310—0005				45				
6310—0006		1	100	50	12	20	63	80
6310—0034				2				
6310—0035				3				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0036		1	100	4	12	20	63	80
6310—0037				5				
6310—0038		6						
6310—0039		30						
6310—0041		40						
6310—0042		45						
6310—0043		50						
6310—0007		1	160	2	16	32	80	110
6310—0008				3				
6310—0009				4				
6310—0044				5				
6310—0045				6				
6310—0046		30						
6310—0011		2		40				
6310—0012			45					
6310—0013			50					
6310—0014			2					
6310—0015		1		3	18	40	125	140
6310—0016			4					
6310—0047			5					
6310—0048			6					
6310—0017			40					
6310—0018		2		45				
6310—0019			50					
6310—0049			55					
6310—0051		1	250	3	20	40	125	140
6310—0052				4				
6310—0053				5				

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	не более			
						l	l_1	h	
6310—0054		1	250	6	20	40	125	140	
6310—0055				40					
6310—0056		2		45					
6310—0057				50					
6310—0058				55					
6310—0021		1	400	4	20	63	160	200	
6310—0022				5					
6310—0059				6					
6310—0061				40					
6310—0062				45					
6310—0023		2	400	50	25	63	160	200	
6310—0024				55					
6310—0063				60					
6310—0064				4					
6310—0065				5					
6310—0066		1	630	6	25	80	200	250	
6310—0067				40					
6310—0068				45					
6310—0069				2					50
6310—0071				55					
6310—0072		60							
6310—0025		1	630	4	25	80	200	250	
6310—0026				5					
6310—0027				6					
6310—0073		2	630	40	25	80	200	250	
6310—0074				45					
6310—0028				50					
6310—0029				55					

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение конуса	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0075		2	630	60	25	80	200	250
6310—0076		1		4	32			
6310—0077				5				
6310—0078				6				
6310—0079		2		40				
6310—0081				45				
6310—0082				50				
6310—0083				55				
6310—0084				60				

Пример условного обозначения головки исполнения 1, наибольшего диаметра обработки 100 мм, с конусом Морзе 2 и размером $d=10$ мм:

Головка 6310—0001 ГОСТ 22393—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. (Исключен, Изм. № 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Общие технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Поперечные салазки должны двигаться плавно и равномерно по всему ходу влево и вправо от среднего положения.

8. Размеры и технические требования хвостовиков — по ГОСТ 24644—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 27.12 85 Подп в печ 18 10 86 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1087.