



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ
ЗЕНКЕРОВ И РАЗВЕРТОК**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 13044—85
(СТ СЭВ 4634—84)**

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев, В. М. Шарков

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1985 г. № 1254

Поправка

к ГОСТ 13044-85 Оправки для насадных зенкеров и разверток.
Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 2, Головка	1 7 1 6	1 6 1 7
графа d ₁ . Для обозначения 6230-0371/001	26,5	21,5
графа l ₇ . Для обозначений 6230-0371/001, 6230-0372/001, 6230-0377/001, 6230-0378/001	4	5
для обозначений 6230-0373/001, 6230-0374/001	5	4
графа l ₈ . Для обозначений 6230-0371/001, 6230-0372/001, 6230-0377/001, 6230-0378/001	3	5
для обозначений 6230-0373/001, 6230-0374/001	5	3
графа R	0,6 2,0	1,0 0,6
графа "Масса, кг, не более"	22,6 2 76	1,26 1,75

(ИУС № 10 1985 г.)

ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ЗЕНКЕРОВ
И РАЗВЕРТОК

Конструкция и размеры

Arbours for shell multiflute drills and reamers.
Construction and dimensionsГОСТ
13044—85

[СТ СЭВ 4634—84]

Взамен
ГОСТ 13044—83

ОКП 39 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1985 г. № 1254 срок введения установлен

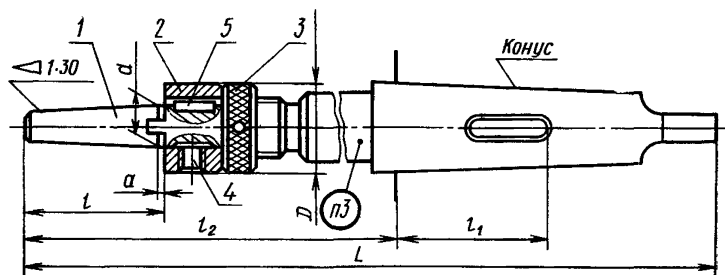
с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки для насадных зенкеров и разверток, применяемые на металлорежущих станках.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4634—84.

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



Черт. 1

Примечание. Оправки с конусами Морзе 3, 4 и 5 по заказу потребителя допускается изготавливать без паза под клин.

Таблица 1

Размеры, мм

Размеры, мм																			
Обозначение оправки	Применяе- мость	Обозначе- ние корпуса	d	l	l ₁	L	D	l ₂	a	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус кол. 1	Поз. 2 Поводок кол. 1	Поз. 3 Гайка кол. 1	Поз. 4 Внут ГОСТ 1477— 84 кол. 1	Поз. 5 Шпонка ГОСТ 23360—78 кол. 1				
											Обозначение деталей								
6230-0382		Морзе	2	10	40	—	220	18	145,0	1,2	0,48	6230-0382/001	6230-0382/002	6230-0382/003	B.M5-6g×5.14H.05	3×3×10			
6230-0331			3	13	28	55,5	250	21	156,0	1,4	0,53	6230-0331/001	6230-0331/002	6230-0331/003	B.M6-6g×8.14H.05				
6230-0382				45	6230-0332/001														
6230-0333				28	6230-0333/001														
6230-0334				45	6230-0334/001														
6230-0335				30	6230-0335/001														
6230-0336			16	50	55,5	261	27	167,0	0,78	6230-0336/001	6230-0335/002	6230-0335/003	4×4×12						
6230-0337				30	55,0*					6230-0337/001									
6230-0338				50	6230-0338/001														
6230-0339			4	19	34	58,5	298	32	180,5	1,17	6230-0339/001	6230-0339/002	6230-0339/003	5×5×14					
6230-0341					56						6230-0341/001								
6230-0342					34						60,0*				6230-0342/001				
6230-0343				22	56	58,5	312	39	194,5		1,7	6230-0343/001	6230-0344/002	6230-0344/003	B.M6-6g× ×10.14H.05	6×6×16			
6230-0344					38							6230-0344/001							
6230-0345					63							6230-0345/001							
6230-0346					38							60,0*					6230-0346/001		
6230-0347					63							6230-0347/001							
6230-0348				27	56	58,5	359	45	232,5			2,06	6230-0348/001	6230-0348/002			6002-0140	7×7×16	
6230-0349					71								6230-0349/001						
6230-0351					56								60,0*						6230-0351/001
6230-0352					71								6230-0352/001						
6230-0383			5	32	71	63,5	75,0*	209,5	3,03	6230-0383/001			6230-0353/002	6002-0142	B.M8-6g× ×12.14H.05	8×7×20			
6230-0384					75,0*					6230-0384/001									
6230-0353					60					6230-0353/001									
6230-0354					80					6230-0354/001									
6230-0355					60					6230-0355/001									
6230-0356					80					6230-0356/001									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса	d	l	l ₁	L	D	l ₂	a	Масса, кг, не более	Пос. 1	Пос. 2	Пос. 3	Пос. 4	Пос. 5																	
											Корпус кол. 1	Поводок кол. 1	Гайка кол. 1	Винт ГОСТ 1477—84 кол. 1	Шпонка ГОСТ 23360—78 кол. 1																	
Обозначение деталей																																
6230-0357		Морзе	40	65	63,5	396	65	246,5	2,2	4,58	6230-0357/001	6230-0357/002		В.М8-6g× ×12.14H.05	10×8×22																	
6230-0358				90												6230-0358/001																
6230-0359				65	75,0*											6230-0359/001																
6230-0361				90												6230-0361/001																
6230-0362				65							63,5						6230-0362/001															
6230-0363			100	416	80	266,5	5,56	6230-0363/001		6230-0362/002		6002-0148	12×8×32																			
6230-0364			65					75,0*							6230-0364/001																	
6230-0365			100												6230-0365/001																	
6230-0366			65								50				57,0*		80	9,16	6230-0366/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32										
6230-0367			100																6230-0367/001													
6230-0368		65	85,0*	240,0	2,2	10,34	6230-0368/001	6230-0371/002		6002-0150		В.М8-6g× ×16.14H.05	14×9×36																			
6230-0369		100												6230-0369/001																		
6230-0371		60					75							57,0					450				90	10,86	6230-0371/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32				
6230-0372											85,0*				230,0	12,33	6230-0372/001	6230-0371/002		6002-0150	14×9×36											
6230-0373			65														64,0					420			200,0				17,30	6230-0373/001	6230-0379/002	6002-0154
6230-0374			100	100,0*	80	230,0	10,86	6230-0374/001		6230-0362/002		6002-0148	12×8×32																			
6230-0375			65					100,0*			80			230,0																10,86		
6230-0376		100	64,0														90		200,0				12,33	6230-0376/001		6230-0371/002	6002-0150	14×9×36				
6230-0377		60		75											64,0	420		200,0		12,33	6230-0377/001			6230-0371/002								
6230-0378																					100,0*	90			200,0				12,33		6230-0378/001	6230-0371/002
6230-0379					64,0	120	200,0	17,30		6230-0379/001		6230-0379/002	6002-0154																		В.М8-6g× ×20.14H.05	
6230-0381		80	100	100,0*						6230-0381/001																						

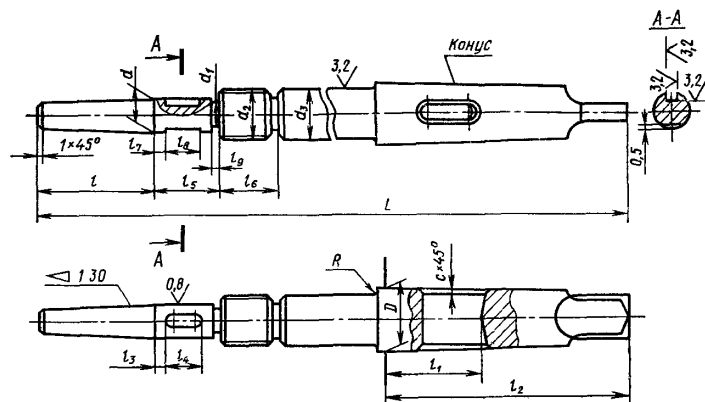
* Размеры для станков, выпущенных до 01.01.74.

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

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

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 3, размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=55,5$ мм:

Оправка 6230-0331 ГОСТ 13044—85



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

[illegible]

Размеры мм

Продолжение табл. 2

Размеры мм																																																									
Обозначение корпуса	Обозначение конуса	d	l	l_1	L	D	d_1	d_2	d_3	l_2	l_3	l_4	l_5	l_7	l_8	l_9	R	c	Масса, кг, не более																																						
6230-0347/001	Морзе	4	22	63	60,0	312	31,267	26,5	M27×1,5	28	117,5	3	16	24	3	16	0,6	1,0	22,6																																						
6230-0348/001				56		58,5																																																			
6230-0349/001				71																																																					
6230-0351/001			27		56				60,0	359										M30×1,5	30	149,5	4	20	30	18	20	22	3	1,6	3,91																										
6230-0352/001					71				63,5																																																
6230-0383/001					71				75,0																																																
6230-0384/001		5			60				63,5	376																						M36×1,5	36	210,0	5	32	41	25	32	5	2,0	2,0															
6230-0353/001					80				75,0																																																
6230-0354/001					60				63,5																																																
6230-0355/001				80		75,0																																																			
6230-0356/001			40		65				63,5	396																																	M45×1,5	42	220,0	6	36	50	23	36	3	2,5	10,57				
6230-0357/001					90				75,0																																																
6230-0358/001				65		63,5																																																			
6230-0359/001				90		75,0																																																			
6230-0361/001		6			65		63,5	416	M56×2	52	220,0	7	32	41	25	32	5	2,5	10,57																																						
6230-0362/001					100		63,5																																																		
6230-0363/001				65		75,0																																																			
6230-0364/001				100		75,0																																																			
6230-0365/001				65		57,0																																																			
6230-0366/001			80		100		85,0	450												80,000	59,0	M64×2	64	220,0	8	36	50	4	36	5	13,43																										
6230-0367/001				65		57,0																																																			
6230-0368/001				75		85,0																																																			
6230-0369/001		50			65		64,0																									M56×2	60	220,0	9	32	41	23	32	5	2,5	10,57															
6230-0371/001					100		64,0																																																		
6230-0372/001				65		100,0																																																			
6230-0373/001			100		100,0																																																				
6230-0374/001			65		64,0																																																				
6230-0375/001			75		100,0																																																				
6230-0376/001	80	60		64,0		420	80,000	59,0	M64×2	64	220,0	5	36	50	4	36	5	5	—																								2,5	10,57													
6230-0377/001				64,0																																									64,0												
6230-0378/001				100,0																																									64,0												
6230-0379/001				100,0																100,0																																					
6230-0381/001		80	100	100,0				79,0	M85×2	—		5	50	65	25	5	50	5	—		13,43																																				

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3, размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм и $l_1=55,5$ мм:

Корпус 6230-0331/001 ГОСТ 13044—85

4.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

4.2. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.

4.3. Предельные отклонения конусности 1:30 — по ГОСТ 9472—83.

4.4. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

4.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—81.

4.6. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.

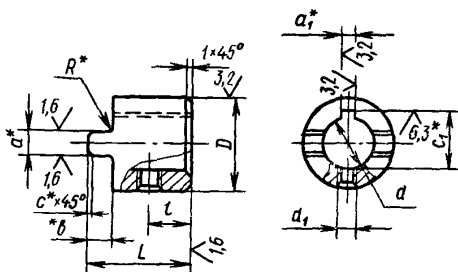
4.7. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

4.8. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть не более Ra 3,2 мкм.

4.9. Покрытие — Хим.Окс.прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности d и конических поверхностей.

4.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

5. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



* Размеры по ГОСТ 9472—83.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение поводка	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>l</i>	Масса, кг, не более
6230-0382/002	10	18	18	M5	7,5	0,03
6230-0331/002	13	21	21	M6	8,0	0,04
6230-0335/002	16	27	24		9,0	0,06
6230-0339/002	19	32	27		10,0	0,10
6230-0344/002	22	39	30		11,0	0,13
6230-0348/002	27	45			10,5	0,17
6230-0353/002	32	55	37	M8	13,5	0,35
6230-0357/002	40	65	40		14,5	0,48
6230-0362/002	50	80	50		19,0	0,93
6230-0371/002	60	90	59		23,0	1,34
6230-0379/002	80	120	75		30,0	3,15

Пример условного обозначения поводка размером $d=10$ мм:

Поводок 6230-0382/002 ГОСТ 13044—85

5.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

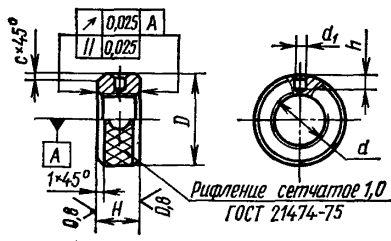
5.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—80. Поле допуска резьбы—7Н по ГОСТ 16093—81.

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

5.4. Покрытие — Хим.Окслрм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности d .

5.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение гайки	d	D (поле допуска h12)	H	d_1 (поле допуска H12)	h	c	Масса, кг, не более
6230-0382/003	M12×1	18	6	3,8	1,4	0,3	0,01
6230-0331/003	M16×1,5	21	8		2,2	0,6	0,02
6230-0335/003	M20×1,5	27		10			
6230-0339/003	M22×1,5	32	12		3,5	1,0	0,05
6230-0344/003	M27×1,5	39					

Пример условного обозначения гайки размером $d=M12\times 1$:

Гайка 6230-0382/003 ГОСТ 13044—85

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанных.

6.2. Твердость — HRC_a 38...44.

6.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{t_2}{2}$.

6.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

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

6.6. Покрытие — Хим.Окс.прм. по ГОСТ 9.073—77.

Редактор *А. И. Ломина*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 15.05.85 Подп. в печ. 12.08.85 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,61 уч.-изд. л.
Тир. 20 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Ляля пер., 6. Зак. 663