

СПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ
БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors spot facers and reamers.
Design and dimensionsГОСТ
13043-83Взамен
ГОСТ 13043-78

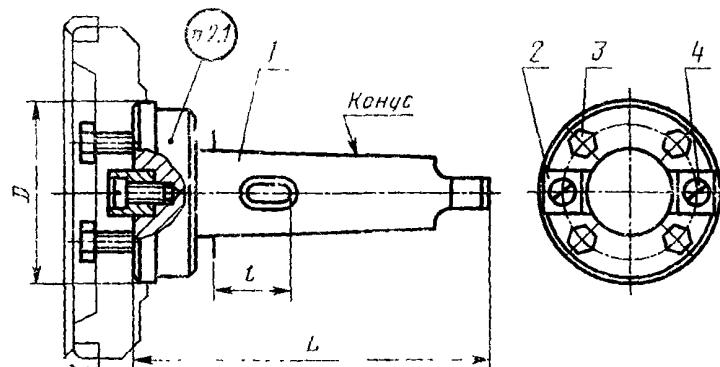
ОКП 39 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и крепежными болтами для торцовых фрез, применяемые на расточных станках.
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение оправки	Применение- мость	Обозначение конуса	<i>D</i>	<i>l</i>	<i>L</i>	Масса, кг, не более	Поз 1	Поз 2	Поз 3	Поз 4
							Корпус Кол 1	Шпонка Кол 2	Болт ГОСТ 7805-70 Кол 4	Винт ГОСТ-1491-80 Кол 2
Обозначения деталей										
6220-0291	Метри- ческий	Морзе	6	128,57	57	270	8,57	6220-0291/001	6220-0291/002	M16×55 66.05-8g
6220-0292					85*			6220-0292/001		
6221-0045					64	280	10,76	6221-0045/001		
6221-0046					100*			6221-0046/001		
6221-0047					70	320	16,46	6221-0047/001		
6221-0048					112*			6221-0048/001		
6221-0049					70	330	27,27	6221-0049/001		
6221-0051					112*			6221-0051/001		
6221-0052					76	375	39,67	6221-0052/001	6221-0049/002	M20×60 66.05-8g
6221-0053					130*			6221-0053/001		

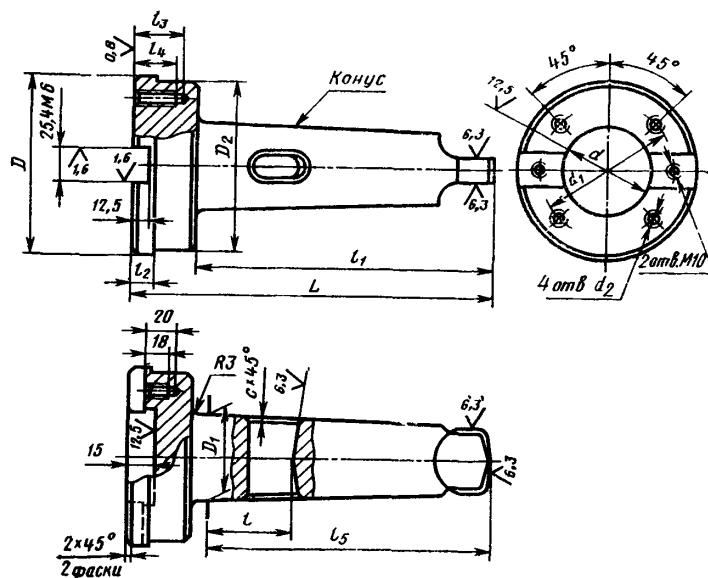
* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 6, размерами $D=128,57$ мм и $l=57$ мм:

Оправка 6220-0291 ГОСТ 13043-83

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

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Обозначение конуса	D	l	L	D ₁	D ₂	d	d_1 (пое допуска J ₈ 12)	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	c	Масса, кг, не более
6220-0291/001	Морзе	6			57	270	63,348							210	2,0	7,94
6220-0292/001					85											
6221-0045/001		80	128,57		64	280	80,000	125	70	101,6						10,13
6221-0046/001					100											
6221-0047/001					70	320										2,5
6221-0048/001	Мет- ри- чес- кий	100			112		100,000									15,83
6221-0049/001					70	330										
6221-0051/001					112											21,18
6221-0052/001		221,44			76	215	130		177,8	M20	25	46	36			
6221-0053/001		120			130	375	120,000							300	3,0	38,57

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 6, размерами $D = 128,57$ мм и $l = 57$ мм:

Корпус 6220-0291/001 ГОСТ 13043—83

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

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

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

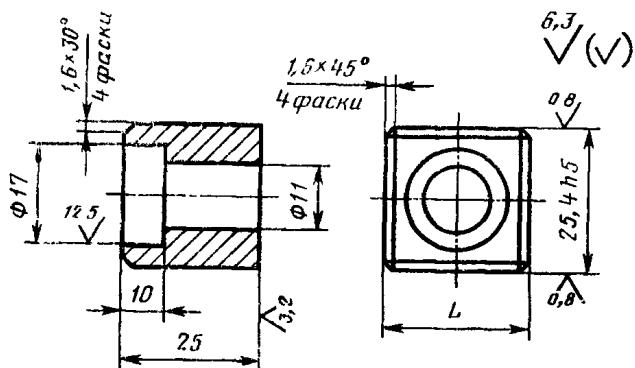
3.4. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.

3.5. Параметр шероховатости поверхностей фасок ГОСТ 2789—73 должен быть не более $Ra 3,2$ мкм.

3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конусной поверхности хвостовика, поверхности D и торца.

3.7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

4. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение шпонки	L, мм	Масса, кг, не более
6220-0291/002	26	0,09
6221-0049/002	46	0,16

Пример условного обозначения шпонки размером $L=26$ мм:

Шпонка 6220-0291/002 ГОСТ 13043—83

- 4.1. Твердость — HRC₉ 36 . . . 40.
 4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm \frac{t_2}{2}$.