

ОПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ С ЛАПКОЙ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

## Конструкция и размеры

Arbors with face key and taper claw shank for end cutters.  
Design and dimensionsГОСТ  
13041-83Взамен  
ГОСТ 13041-78

ОКП 39 2800

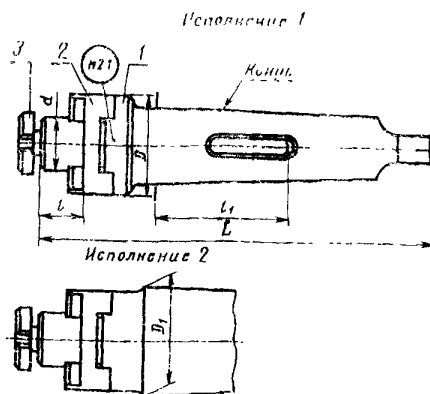
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и коническим хвостовиком с лапкой для крепления 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

Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l <sub>1</sub>	L	D	D <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038-83 Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039-83 Кол. 1
											Обозначения деталей		
6220-0191		1	Морзе	22	18	58,5	165	40		0,76	6220-0191/001	6034-0091	6000-0012
6220-0192						60*				0,77	6220-0192/001		
6220-0193						58,5				1,04	6220-0193/001	6034-0092	6000-0013
6220-0194				27	20	60*	175	50		1,07	6220-0194/001		
6220-0195						22				1,62	6220-0195/001	6034-0093	6000-0014
6220-0196						26				1,56		6034-0094	
6220-0197						32				1,46		6034-0099	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Размеры в мм

Обозначение оправки	Приме- няе- мость	Исполне- ние	Обозначение конуса	d	l	l <sub>1</sub>	L	D	D <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038—83 Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039—83 Кол. 1
											Обозначения деталей		
6220-0198				32	22					1,63		6034-0093	
6220-0199					26	60*	190	60		1,57	6220-0198/001	6034-0094	6000-0014
6220-0201					32					1,47		6034-0099	
6220-0202			4		26					2,29	6220-0202/001	6034-0095	
6220-0203				40	32	58,5	200	70		2,16		6034-0096	6000-0015
6220-0204					26					2,31	6220-0204/001	6034-0095	
6220-0205					32	60*				2,18		6034-0096	
6220-0206				27	20	63,5	210	50		1,83	6220-0206/001	6034-0092	6000-0013
6220-0207						75*				1,85	6220-0207/001		
6220-0208					22					2,42		6034-0093	
6220-0209					26	63,5				2,36	6220-0208/001	6034-0094	
6220-0211				32	32		225	60		2,26		6034-0099	6000-0014
6220-0212					22					2,44		6034-0093	
6220-0213					26	75*				2,38	6220-0212/001	6034-0094	
6220-0214					32					2,28		6034-0099	
6220-0215			5		26	63,5				3,09	6220-0215/001	6034-0095	
6220-0216				40	32		235	70		2,96		6034-0096	6000-0015
6220-0217					26	75*				3,11	6220-0217/001	6034-0095	
6220-0218		1			32					2,98		6034-0096	
6220-0219					28	63,5				4,68	6220-0219/001	6034-0097	
6220-0221				50	32		245	90		4,54		6034-0098	6000-0016
6220-0222					28	75*				4,70	6220-0222/001	6034-0097	
6220-0223			Морзе		32					4,56		6034-0098	
6220-0224					22					5,10		6034-0093	
6220-0225					26	57				5,04	6220-0224/001	6034-0094	
6220-0226		2		32	32		290	60	63,8	4,94		6034-0099	6000-0014
6220-0227					22					5,06		6034-0093	
6220-0228					26	85*				5,00	6220-0227/001	6034-0094	
6220-0229					32					4,90		6034-0099	
6220-0231					26	57				5,78	6220-0231/001	6034-0095	
6220-0232				40	32		300	70		5,65		6034-0096	6000-0015
6220-0233					26	85*				5,75	6220-0233/001	6034-0095	
6220-0234					32					5,62		6034-0096	
6220-0235		1			28	57				7,44	6220-0235/001	6034-0097	
6220-0236				50	32		310	90		7,10		6034-0098	6000-0016
6220-0237					28	85*				7,41	6220-0237/001	6034-0097	
6220-0238					32					7,07		6034-0098	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l <sub>1</sub>	L	D	D <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3		
											Корпус	Поводок	Винт		
											Кол. 1	ГОСТ 13038—83 Кол. 1	ГОСТ 13039—83 Кол. 1		
Обозначения деталей															
6221-0021		2	Метрический	32	22	64	300	60	80,4	7,75	6221-0021/001	6034-0093	6000-0014		
6221-0022					26					7,69		6034-0094			
6221-0023					32					7,59		6034-0099			
6221-0024					22					7,69		6034-0093			
6221-0025					26	100*		7,63		6221-0024/001	6034-0094				
6221-0026					32			7,53			6034-0099				
6221-0027				40	26	64	310	70		8,51	6221-0027/001	6034-0095	6000-0015		
6221-0028					32					8,38		6034-0096			
6221-0029					26					100*		8,44		6221-0029/001	6034-0095
6221-0031					32							8,31			6034-0096
6221-0032		1		50	28	64*	320	90		10,19	6221-0032/001	6034-0097	6000-0016		
6221-0033					32					10,05		6034-0098			
6221-0034					28					100*		10,02		6221-0034/001	6034-0097
6221-0035					32							9,88			6034-0098

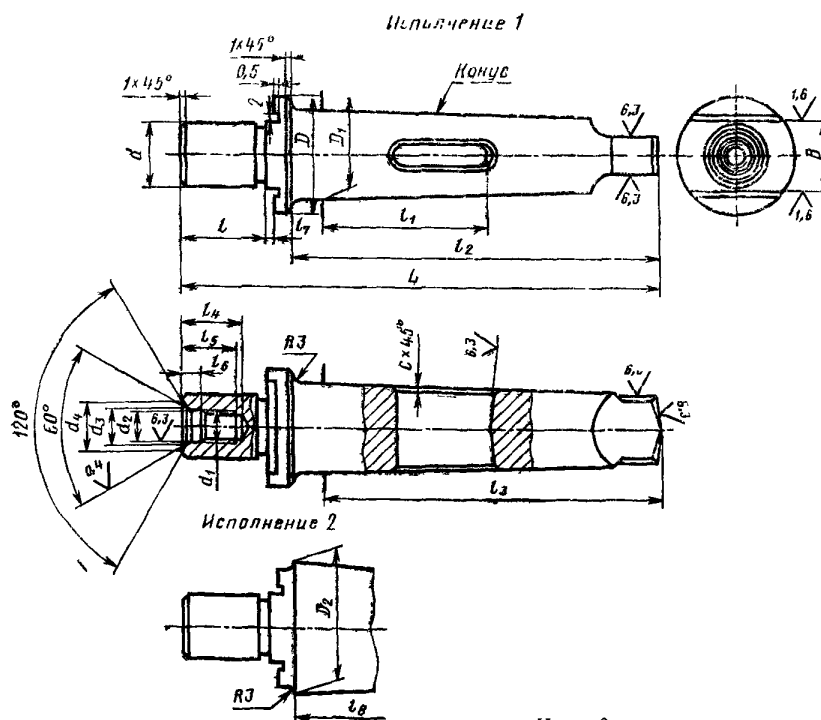
\* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 4, размерами  $d=22$  мм,  $l=18$  мм и  $l_1=58,5$  мм:

Оправка 6220-0191 ГОСТ 13041—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

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l <sub>1</sub>	L	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	B	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	c	Масса, кг, не более									
6220-0191/001	1	Морзе	4	22	58,5	165	40	31,267		23	M10	10,5	12,5	13,2	128	117,5	22	20	4,5	3,5	1,0	0,66										
6220-0192/001					60,0																	0,67										
6220-0193/001				27	58,5	175	50										25	23	6,0	4,0		0,83										
6220-0194/001					60,0																	0,86										
6220-0195/001			32	47	58,5	190	60				33	M16	17,0	20,0			22,0			32		29	8,0	4,5		1,06						
6220-0198/001					60,0																					1,07						
6220-0202/001			40	49	58,5	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0			38	35	10,0	5,0		1,54										
6220-0204/001					60,0																	1,56										
6220-0206/001			5	27	63,5	210	50			28	M12	13,0	15,0	17,0			25	23	6,0	4,0		1,62										
6220-0207/001					75,0																	1,64										
6220-0208/001				32	63,5	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0			32	29	8,0	4,5		1,86										
6220-0212/001					75,0																	1,88										
6220-0215/001				40	63,5	235	70	44,399		42	M20	21,0	26,0	30,0	163	149,5	38	35	10,0	5,0		2,34										
6220-0217/001					75,0																	2,36										
6220-0219/001			50	54	63,5	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0			43	40	11,0	7,5		3,27										
6220-0222/001					75,0																	3,29										
6220-0224/001	2		32	47	57,0	290	60		63,8	33	M16	17,0	20,0	22,0	—		32	29	8,0	4,5	218	4,54										
6220-0227/001					85,0																	4,50										
6220-0231/001	1	6	40	49	57,0	300	70	63,348		42	M20	21,0	26,0	30,0	210,0		38	35	10,0	5,0	2,0	5,03										
6220-0233/001					85,0																	5,09										
6220-0235/001			50	54	57,0	310	90			52	M24	25,0	31,0	36,0			43	40	11,0	7,5		6,03										
6220-0237/001					85,0																	6,09										
6220-0021/001	2	Метрический	80	32	64,0	300	60		80,4	33	M16	17,0	20,0	22,0	—			32	29	8,0	4,5	228	7,19									
6220-0024/001					100,0																		7,13									
6220-0027/001			40	49	64,0	310	70	80,000		42	M20	21,0	26,0	30,0	220,0			38	35	10,0	5,0		7,76									
6220-0029/001					100,0																		7,69									
6220-0032/001	1		50	54	64,0	320	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	235		43	40	11,0	7,5			8,78									
6220-0034/001					100,0																		8,61									

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 4, размерами  $d=22$  мм,  $l=27$  мм и  $l_1=58,5$  мм:  
 Корпус 6220-0191/001 ГОСТ 13041—83

- 3.1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.
- 3.2. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 3.3. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.
- 3.4. Центровое отверстие — формы А по ГОСТ 14034—74.
- 3.5. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по 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.