

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

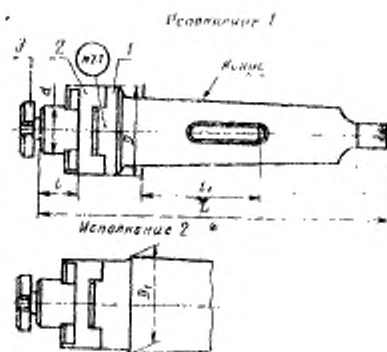
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

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 корпуса	d	l	l ₁	L	D	D ₁	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038 83 Код. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13033 83 Код. 1
6220-0191				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				27	20	58,5	175	50		1,04	6220-0193/001	6034-0092	6000-0013
6220-0194						60*				1,07	6220-0194/001		
6220-0195		1	Морзе		22					1,62		6034-0093	
6220-0196				32	26	58,5	190	60		1,50	6220-0195/001	6034-0094	6000-0014
6220-0197					32					1,46		6034-0099	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★



Размеры в мм

Обозначение оправки	Приме- ние	Исполне- ние	Обозначение копула	d	l	I ₁	L	D	D ₁	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038-83 Код. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039-83 Код. 1
											Обозначения деталей		
6220-0198				32	22					1,63		6034-0093	
6220-0199					26	60*	190	60		1,57	6220-0198/001	6034-0091	6000-0014
6220-0201					32					1,47		6034-0099	
6220-0202			4		26	58,5				2,29	6220-0202/001	6034-0095	
6220-0203				40	32		200	70		2,16		6034-0096	6000-0015
6220-0204					26	60*				2,31	6220-0204/001	6034-0095	
6220-0205					32					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					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	Применение	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l ₁	L	D	D ₁	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
											Корпус Код. 1	Поводок ГОСТ 13038—83 Код. 1	Винт ГОСТ 13039—83 Код. 1
Обозначения деталей													
6221-0021	2	Метрический	80	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					26	64				8,51	6221-0027/001	6034-0095	
6221-0028					32					8,38		6034-0096	
6221-0029					26					8,44		6221-0029/001	6034-0095
6221-0031					32					8,31		6034-0096	
6221-0032				40	28	64*	310	70		10,19	6221-0032/001	6034-0097	
6221-0033					32					10,05		6034-0098	
6221-0034					28					10,02		6034-0097	
6221-0035					32					9,88		6221-0034/001	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.

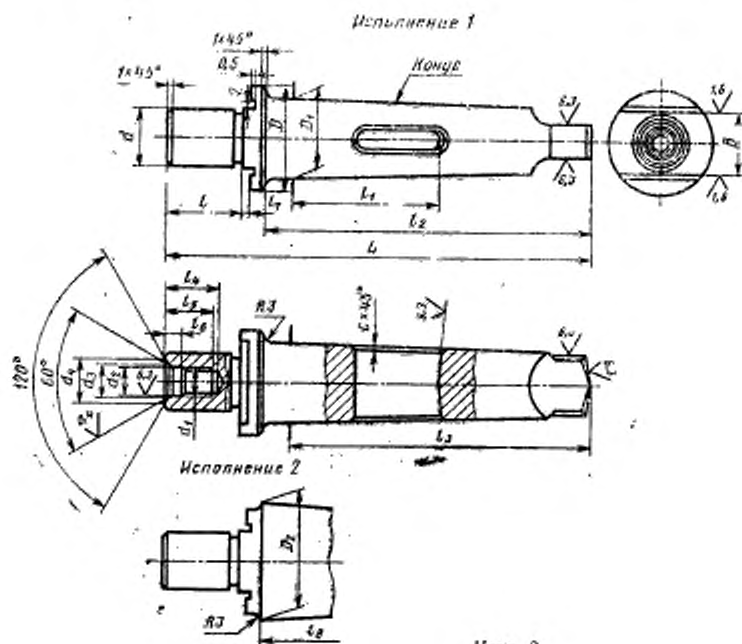


Таблица 2

ГОСТ 10000-80

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	Обозначение корпуса	d	l	L	D	D ₁	D ₂	B	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	Масса, кг, не более
6220-0191/001	4	1	22	27	165	40	31,267	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	128	117,5	—	22	20	4,5	3,5	0,66	
6220-0192/001			27	32	175	50			28	M12	13,0	15,0	17,0				25	23	6,0	4,0	0,67	
6220-0193/001				32	190	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	0,83	
6220-0194/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	0,86	
6220-0195/001	5	1	27	32	210	50	44,339	—	28	M12	13,0	15,0	17,0	163	149,5	—	25	23	6,0	4,0	1,06	
6220-0196/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	1,07	
6220-0200/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	1,54	
6220-0201/001			27	32	210	50			28	M12	13,0	15,0	17,0				25	23	6,0	4,0	1,56	
6220-0202/001	6	2	32	47	225	60	63,348	—	33	M16	17,0	20,0	22,0	225	210,0	—	32	29	8,0	4,5	1,62	
6220-0203/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	1,64	
6220-0204/001			27	32	210	50			28	M12	13,0	15,0	17,0				25	23	6,0	4,0	1,86	
6220-0205/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	1,88	
6220-0206/001	7	1	40	49	200	70	80,4	—	42	M20	21,0	26,0	30,0	225	210,0	—	38	35	10,0	5,0	2,31	
6220-0207/001			50	54	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0				43	40	11,0	7,5	2,36	
6220-0208/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	3,27	
6220-0209/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	3,29	
6220-0210/001	8	2	50	54	245	90	80,000	—	52	M24	25,0	31,0	36,0	225	210,0	—	43	40	11,0	7,5	4,54	
6220-0211/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	4,50	
6220-0212/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	5,03	
6220-0213/001			50	54	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0				43	40	11,0	7,5	5,09	
6220-0214/001	9	2	50	54	245	90	80,000	—	52	M24	25,0	31,0	36,0	225	210,0	—	43	40	11,0	7,5	6,03	
6220-0215/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	6,09	
6220-0216/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	7,19	
6220-0217/001			50	54	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0				43	40	11,0	7,5	7,13	
6220-0218/001	10	2	50	54	245	90	80,000	—	52	M24	25,0	31,0	36,0	225	210,0	—	43	40	11,0	7,5	7,76	
6220-0219/001			32	47	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0				32	29	8,0	4,5	7,76	
6220-0220/001			40	49	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0				38	35	10,0	5,0	8,78	
6220-0221/001			50	54	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0				43	40	11,0	7,5	8,81	

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 4, размерами $d=22$ мм, $l=27$ мм и $I_1=58,5$ мм: *Корпус 6220-019/1001 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.
-