

Изменение № 2 ГОСТ 22393—77 Головки расточные универсальные. Основные размеры

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.85
№ 1307 срок введения установлен**

с 01.01.86

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4644—84).

(Продолжение см. с. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)

Пункт 1 изложить в новой редакции: «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».

(Продолжение см. с. 81)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22398—77)

Стандарт дополнить пунктом — 2: «2. Головки должны изготавляться следующих исполнений:

1 — с хвостовиком с конусом Морзе;

2 — с хвостовиком конусностью 7:24».

Пункт 3. Чертеж. Исключить размер Н;

таблицу изложить в новой редакции (примечание исключить):

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя-емость	Испол-нение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или раз-мер стороны квад-рата d (поле до-пуска H9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001				2				
6310—0002				3				
6310—0003		1		4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033				30				
6310—0004		2		40				
6310—0005				45				
6310—0006			100	50		20	62	80
6310—0034				2				
6310—0035		1		3				
6310—0036				4				
6310—0037				5				
6310—0038				6		12		
6310—0039				30				
6310—0041		2		40				
6310—0042				45				
6310—0043				50				
6310—0007				2				
6310—0008				3				
6310—0009		1	160	4		16	32	80
6310—0044				5				
6310—0045				6				

(Продолжение см. с. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя-емость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l		
						l_1	h	не более
6310—0046				30				
6310—0011		2	160	40	16	32	80	110
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014				2				
6310—0015				3				
6310—0016		1		4				
6310—0047			250	5	18	40	125	140
6310—0048				6				
6310—0017				40				
6310—0018		2		45				
6310—0019				50				
6310—0049				55				
6310—0051				3				
6310—0052		1		4				
6310—0053				5				
6310—0054			250	6	20	40	125	140
6310—0055				40				
6310—0056		2		45				
6310—0057				50				
6310—0058				55				
6310—0021				4				
6310—0022		1		5				
6310—0059				6				
6310—0061			400	40	20	63	160	200
6310—0062		2		45				
6310—0023				50				
6310—0024				55				

(Продолжение см. с. 83)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22398—77)

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя-емость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска H9)	l		
						l_1	h	не более
6310—0063			2	60	20			
6310—0064				4				
6310—0065		1		5				
6310—0066				6				
6310—0067			400	40	25	63	160	200
6310—0068				45				
6310—0069				50				
6310—0071				55				
6310—0072				60				
6310—0025				4				
6310—0026		1		5				
6310—0027				6				
6310—0073				40	25			
6310—0074				45				
6310—0028		2		50				
6310—0029				55				
6310—0075			620	60		80	200	250
6310—0076				4				
6310—0077		1		5				
6310—0078				6				
6310—0079				40	32			
6310—0081				45				
6310—0082		2		50				
6310—0083				55				
6310—0084				60				

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)

«При мер ус ловного обозна чения головки исполнения 1, на
ибольшего диаметра обработки 100 мм, с конусом Морзе 2 и размером
 $d=10$ мм:

Головка 6310—0001 ГОСТ 22393—77».

Пункт 4 исключить.

(ИУС № 8 1985 г.)