

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)

Стандарт дополнить пунктом — 2: «2. Головки должны изготавливаться 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	Наиболь- ший диа- метр об- работки	Обозначение конуса	Диаметр или раз- мер стороны квад- рата d (поле до- пуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001		1	100	2	10	20	62	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033	2	30						
6310—0004		40						
6310—0005		45						
6310—0006		50						
6310—0034		2						
6310—0035	1	3						
6310—0036		4						
6310—0037		5						
6310—0038		6						
6310—0039		30						
6310—0041	2	40						
6310—0042		45						
6310—0043		50						
6310—0007	1	160	2	16	32	80	110	
6310—0008			3					
6310—0009			4					
6310—0044			5					
6310—0045			6					

(Продолжение см. с. 82)

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя- емость	Испол- нение	Наиболь- ший диа- метр об- работки	Обозначение конуса	Диаметр или раз- мер стороны квад- рата d (поле до- пуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0046		2	160	30	16	32	80	110
6310—0011				40				
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014		1	250	2	18	40	125	140
6310—0015				3				
6310—0016				4				
6310—0047				5				
6310—0048				6				
6310—0017		40						
6310—0018		45						
6310—0019		50						
6310—0049		55		20	40	125	140	
6310—0051		3						
6310—0052		4						
6310—0053		5						
6310—0054		6						
6310—0055		40						
6310—0056		45						
6310—0057		50						
6310—0058		55		20	63	160	200	
6310—0021		4						
6310—0022		5						
6310—0059		6						
6310—0061		40						
6310—0062		45						
6310—0023		50						
6310—0024		55						

(Продолжение см. с. 83)

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя- емость	Испол- нение	Наиболь- ший диа- метр ди- аботки	Обозначение конуса	Диаметр или раз- мер стороны квад- рата d (поле до- пуска Н9)	l	l_1	h	
						не более			
6310—0063		2	400	60	20	63	160	200	
6310—0064		1		4	25				
6310—0065				5					
6310—0066				6					
6310—0067		2		40					25
6310—0068				45					
6310—0069				50					
6310—0071				55					
6310—0072				60					
6310—0025		1	4	25					
6310—0026			5						
6310—0027			6						
6310—0073		2	40		25				
6310—0074			45						
6310—0028			50						
6310—0029			55						
6310—0075			60						
6310—0076		1	4			32			
6310—0077			5						
6310—0078			6						
6310—0079		2	40	32					
6310—0081			45						
6310—0082			50						
6310—0083			55						
6310—0084			60						

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)

«Пример условного обозначения головки исполнения 1, наибольшего 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.)