

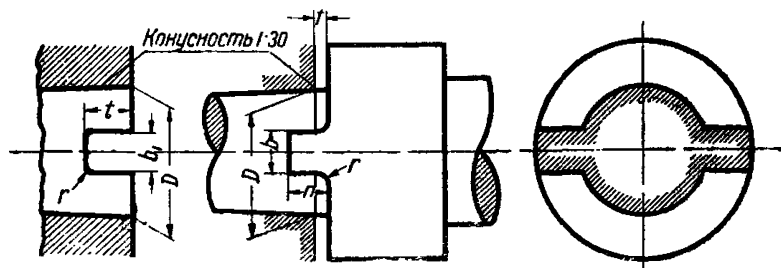
Крепление инструмента на оправке

ОСТ
НКТП 2874

торцевой шпонкой

Взамен ОСТ 1429

1. Крепление на конической оправке

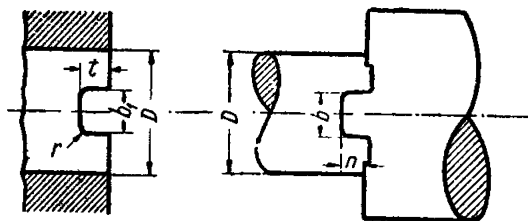


М.М.

Номинальный диаметр D	Выступ на оправке						Паз в инструменте						Допуск на смещение оси шпонки или паза
	f		b		p		b_1		t		r		
	ном.	ном.	доп. B_4	ном.	доп.	наиб.	ном.	доп.	ном.	доп.	наиб.		
	ном.	ном.	доп. B_4	ном.	доп.	наиб.	ном.	доп.	ном.	доп.	наиб.		
10	2,0	4		5		1	4		6		1	$\pm 0,040$	
13	2,0	4		5	0 -0,1	1	4		6		1		
16	2,0	5	0 -0,08	6		1	5	+0,240 +0,160	7		1		
19	2,5	6		7		1,5	6		8,5		1,5		
22	2,5	7		8		1,5	7		9,5	+0,4 0	1,5	$\pm 0,050$	
27	2,5	8	0 -0,10	9	0 -0,2	1,5	8	+0,30 +0,20	10,5		1,5		
32	3,0	10		10		2	10		12		2		
40	3,0	12		11		2	12		13		2		
50	4,0	14	0 -0,120	12		2,5	14	+0,360 +0,240	14,5		2,5	$\pm 0,060$	

Продолжение ОСТ/НКТП 2874

2. Крепление на цилиндрической оправке



мм

Номинальный диаметр D	Выступ на оправке				Паз в инструменте					Допуск на смещение оси шпонки или паза
	b		n		b_1		t		r	
	ном.	доп. B_4	ном.	доп.	ном.	доп. III_4	ном.	доп.	наиб.	
10	5	0 -0,08	2,5		5	+0,240 +0,160	3,5		1	±0,040
13	6		2,5		6		4		1,5	
16	8		3		8		4,5		1,5	
22	8	0 -0,10	3,5	0 -0,1	8	+0,30 +0,20	5	+0,4 0	1,5	±0,050
27	10		4,5		10		6,5		2	
32	12		5,5		12		7,5		2	
40	16	0 -0,120	7,5		16	+0,360 +0,240	10		2,5	±0,060
50	20	0 -0,140	9,5	0 -0,2	20	+0,420 +0,280	12		2,5	

1. Если необходимо пользоваться большими диаметрами оправок, то рекомендуется D выбирать из ряда: 60, 70, 80, 100 мм; детали крепления для этих размеров не нормируются.

2. Посадка для размера D (цилиндрическая оправка), скользящая C , по ОСТ 1049.

3. Конструкция оправки стандартом не устанавливается.