

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 dimensions

ГОСТ 13041-83

Взамен
ГОСТ 13041-78

ОКП 39 2800

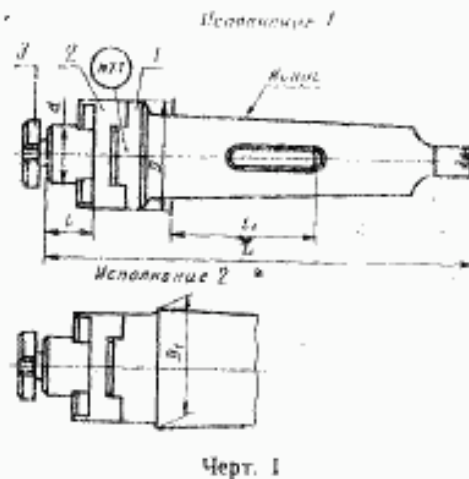
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

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	Пос. 1	Пос. 2	Пос. 3
											Корпус Кол. 1	Поводок ГОСТ 13038-83 Кол. 1	Винт ГОСТ 13039-83 Кол. 1
6220-0191		1	Морзе 4	22	18	58,5	165	40		0,76	6220-0191/001	6034-0091	6000-0012
6220-0192	60°					6220-0192/001							
6220-0193	58,5					6220-0193/001							
6220-0194				27	20	60°	175	50		1,04	6220-0194/001	6034-0092	6000-0013
6220-0195	22					6220-0195/001					6034-0093		
6220-0196	26					6034-0094							
6220-0197	32					6034-0099					6000-0014		

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

2*

5

Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l ₁	L	D	D ₁	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	
											Корпус Кол. 1	Поводок ГОСТ 13038—83 Кол. 1	Винт ГОСТ 13039—83 Кол. 1	
												Обозначения деталей		
6220-0198				32	22	60°	190	60		1,63	6220-0198/001	6034-0093	6000-0014	
6220-0199			26		1,57					6034-0091				
6220-0201			32		1,47					6034-0099				
6220-0202			40	26	58,5	200	70		2,29	6220-0202/001	6034-0095	6000-0015		
6220-0203				32					2,16		6034-0096			
6220-0204				26					2,31		6034-0095			
6220-0205				32	60°				2,18	6220-0204/001	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			32	26	63,5	225	60		2,36	6220-0208/001	6034-0094	6000-0014		
6220-0211				32	2,26				6034-0099					
6220-0212				22	2,44				6220-0212/001		6034-0093			
6220-0213			40	26	75°	235	70		2,38	6220-0213/001	6034-0094	6000-0015		
6220-0214				32	2,28				6034-0099					
6220-0215				26	3,09				6220-0215/001		6034-0095			
6220-0216			50	32	63,5	245	90		2,96	6220-0216/001	6034-0096	6000-0016		
6220-0217				26	3,11				6220-0217/001		6034-0095			
6220-0218				32	2,98				6034-0096					
6220-0219			32	28	63,5	255	60		4,68	6220-0219/001	6034-0097	6000-0016		
6220-0221				32	4,54				6034-0098					
6220-0222				28	4,70				6220-0222/001		6034-0097			
6220-0223			40	32	75°	265	70		4,56	6220-0223/001	6034-0098	6000-0014		
6220-0224				22	5,10				6034-0093					
6220-0225				26	5,04				6220-0224/001		6034-0094			
6220-0226			50	32	57	275	60	63,8	4,94	6220-0226/001	6034-0099	6000-0014		
6220-0227				22	5,06				6034-0093					
6220-0228				26	5,00				6220-0227/001		6034-0094			
6220-0229			32	32	85°	285	60		4,90	6220-0229/001	6034-0099	6000-0015		
6220-0231				26	5,78				6220-0231/001		6034-0095			
6220-0232				32	5,65				6034-0096					
6220-0233			40	26	85°	300	70		5,75	6220-0233/001	6034-0095	6000-0015		
6220-0234				32	5,62				6034-0096					
6220-0235				28	7,44				6220-0235/001		6034-0097			
6220-0236			50	32	57	310	90		7,10	6220-0236/001	6034-0098	6000-0016		
6220-0237				28	7,41				6034-0097					
6220-0238				32	7,07				6220-0237/001		6034-0098			

Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l_1	L	D	D_1	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3			
											Корпус Кол. 1	Поводок ГОСТ 13038—83 Кол. 1	Винт ГОСТ 13039—83 Кол. 1			
												Обозначения деталей				
6221-0021	2	Метрический	80	32	22	100*	300	60	80,4	7,75	6221-0021/001	6034-0093	6000-0014			
6221-0022					26					64		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	310	70	8,38	6034-0096	6000-0015							
6221-0029				26	100*	8,44	6221-0029/001	6034-0095								
6221-0031				32	8,31	6034-0096										
6221-0032				1		80	50	28	64*	320	90	—	10,19	6221-0032/001	6034-0097	6000-0016
6221-0033								32	10,05				6034-0098			
6221-0034								28	10,02				6221-0034/001	6034-0097		
6221-0035								32	100*				9,88	6221-0034/001	6034-0098	
	32	9,88														

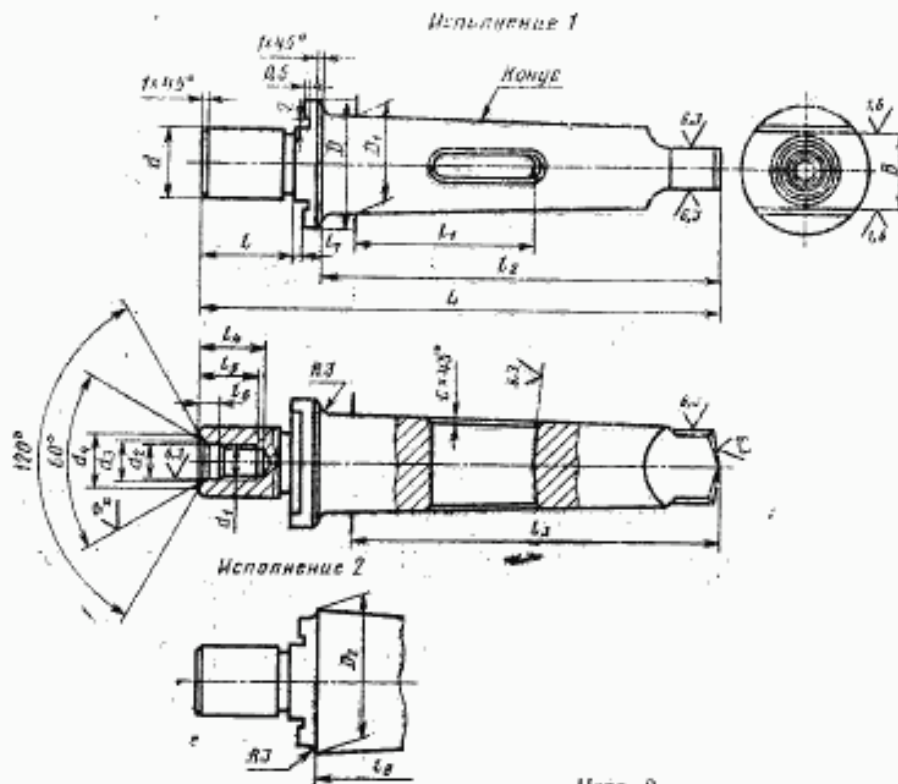
* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l ₁	L	D	D ₁	D ₂	B	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	l ₅	l ₄	l ₃	l ₂	l ₁	l ₀	l _с	Масса, кг, не более				
6220-0191/001	1	4	22	27	58,5 60,0	165	40	31,267		23	M10	10,5	12,5	13,2	22	20	22	4,5	3,5	0,66							
6220-0192/001			27	32	58,5 60,0	175	50			28	M12	13,0	15,0	17,0	25	23	25	23	25	6,0	4,0	0,67					
6220-0193/001			32	47	58,5 60,0	190	60			33	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	0,83					
6220-0194/001			40	49	58,5 60,0	200	70			42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	35	38	10,0	5,0	0,86					
6220-0202/001	1		27	32	63,5 75,0	210	50	44,399		28	M12	13,0	15,0	17,0	25	23	25	6,0	4,0	1,06							
6220-0204/001			32	47	63,5 75,0	225	60			33	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	1,07					
6220-0206/001			40	49	63,5 75,0	240	70			42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	35	38	10,0	5,0	1,54					
6220-0207/001			50	54	63,5 75,0	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	1,56					
6220-0208/001	1	5	32	47	63,5 75,0	225	60	44,399		33	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	8,0	4,5	1,62							
6220-0212/001			40	49	63,5 75,0	235	70			42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	35	38	10,0	5,0	1,64					
6220-0215/001			50	54	63,5 75,0	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	1,86					
6220-0217/001			32	47	63,5 75,0	290	60			63,8	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	1,88					
6220-0219/001	2		40	49	63,5 75,0	235	70	44,399		42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	10,0	5,0	2,34							
6220-0222/001			50	54	63,5 75,0	245	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	2,36					
6220-0224/001			32	47	63,5 75,0	290	60			63,8	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	3,27					
6220-0227/001			40	49	63,5 75,0	300	70			63,8	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	35	38	10,0	5,0	3,29					
6220-0231/001	1	6	40	49	63,5 75,0	290	60	63,348		42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	10,0	5,0	4,54							
6220-0233/001			50	54	63,5 75,0	310	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	4,50					
6220-0235/001			32	47	63,5 75,0	310	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	5,03					
6220-0237/001			40	49	63,5 75,0	310	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	5,09					
6220-0021/001	2	80	32	47	64,0 100,0	300	60	80,4		33	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	8,0	4,5	7,19							
6220-0024/001			40	49	64,0 100,0	310	70			42	M20	21,0	26,0	30,0	38	35	38	35	38	10,0	5,0	7,13					
6220-0027/001			50	54	64,0 100,0	320	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	40	43	11,0	7,5	7,76					
6220-0029/001			32	47	64,0 100,0	300	60			63,8	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	7,69					
6220-0032/001	1		50	54	64,0 100,0	320	90			52	M24	25,0	31,0	36,0	43	40	43	11,0	7,5	8,78							
6220-0034/001			32	47	64,0 100,0	300	60			63,8	M16	17,0	20,0	22,0	32	29	32	29	32	8,0	4,5	8,61					

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 4, размерами d=22 мм, l=27 мм и l_с=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.
-