

УДК 621.941.2-229.324 : 006.354

Группа Г27
6232-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ НАСАДНЫХ
РАЗВЕРТОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

Конструкция и размеры

Pivoting arbours for shell reamers
for turret lathes
Design and dimensions

**ГОСТ
20506—75***

**Взамен
МН 1023—60**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен**

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на качающиеся оправки для насадных разверток, устанавливаемые в поводковые патроны по ГОСТ 20505—75 токарно-револьверных станков.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

Издание официальное

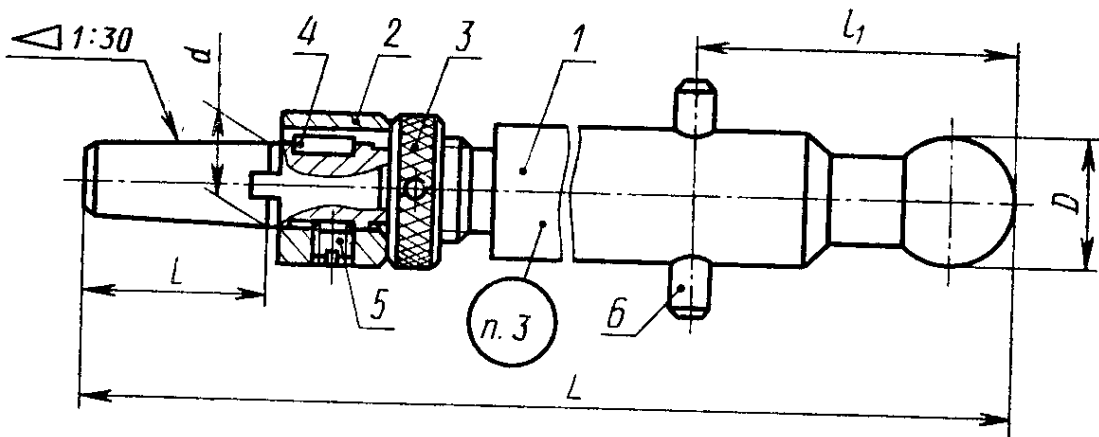
Перепечатка воспрещена

★

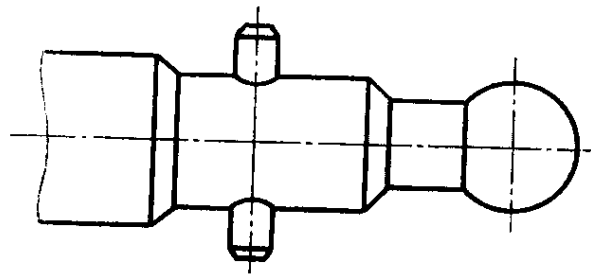
** Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).*

2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Обозначения оправок	Применяемость	Исполнение	d	l	l ₁	D	L	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Кольцо
6232-0051		1	13	28	42	18	130	0,22	6232-0051/001	6232-0051/002
6232-0052					56	20	160	0,31	6232-0052/001	
6232-0053					56	220	0,46	6232-0053/001		
6232-0054				18	180	0,30	6232-0054/001			
6232-0055				40	42	200	0,39	6232-0055/001		
6232-0056				56	260	0,53	6232-0056/001			
6232-0057				18	130	0,27	6232-0057/001			
6232-0058				30	42	160	0,32	6232-0058/001		
6232-0059				56	20	220	0,56	6232-0059/001		
6232-0061				18	180	0,35	6232-0061/001			
6232-0062				45	42	200	0,40	6232-0062/001		
6232-0063				20	260	0,64	6232-0063/001			
6232-0064				56	1,10	6232-0064/001				
6232-0065			19	34	75	280	1,13	6232-0065/001		
6232-0066			56	1,22	6232-0066/001					
6232-0067			50	75	1,25	6232-0067/001				
6232-0068			38	56	320	1,56	6232-0068/001			
6232-0069			75	1,57	6232-0069/001					
6232-0071			22	56	28	340	1,61	6232-0071/001		
6232-0072			75	1,62	6232-0072/001					
6232-0073			55	56	1,81	6232-0073/001				
6232-0074			27	75	320	1,52	6232-0074/001			
6232-0075			56	260	1,18	6232-0075/001				
6232-0076			65	75	320	1,77	6232-0076/001			
6232-0077			56	260	2,08	6232-0077/001				
6232-0078			32	60	300	2,34	6232-0078/001			
6232-0079			70	75	35	360	2,79	6232-0079/001		
6232-0081			2	40	65	120	35	4,66	6232-0081/001	
6232-0082		40	75	400	4,57	6232-0082/001				
6232-0083		80	40	4,60	6232-0083/001					
6232-0084		65	120	6,81	6232-0084/001					
6232-0085		50	65	50	500	9,31	6232-0085/001			
6232-0086		90	9,28	6232-0086/001						
6232-0087		9,28	6232-0087/001							

* Твердость — HRC 35...40. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение

Поз. 3. Гайка		Поз. 2. Шпонка		Поз. 5. Винт ГОСТ 1477—75	Поз. 6. Штифт цилиндричес- кий* ГОСТ 3128—70		
ГОСТ 20506—76	ГОСТ 13040—67	ГОСТ 20506—75	ГОСТ 23360—78				
Обозначения							
6232-0051/003			3×3×10	M4×6.66.05	8m6×36		
					8m6×40		
					8m6×50		
					8m6×36		
					8m6×40		
6232-0057/003	—	—	4×4×12		8m6×50		
					8m6×36		
					8m6×40		
					8m6×50		
					8m6×36		
6232-0064/003			5×5×14	M6×8.66.05	8m6×40		
					8m6×50		
					10m6×50		
					10m6×55		
					10m6×50		
6232-0068/003			6×6×16	M6×10.66.05	10m6×55		
					10m6×50		
					10m6×55		
					10m6×50		
					10m6×55		
—	6002-0140	6232—0073/004	—		10m6×50		
	6002-0142	—	8×7×20		M8×12.66.05	10m6×55	
	6002-0145		10×8×2			12m6×55	
	6002-0148		12×8×32			M8×14.66.05	16m6×70
							12m6×55
						16m6×70	
				16m6×90			

покрытия по ГОСТ 9.073—77).

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по h6)	l	l_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	D (пред. откл. по A11)	L	d_1	d_2	d_3				
6232-0051/001	1	13	28	42	18	130	M16×1,5	17,5	14				
6232-0052/001				56	20	160		19,5	16				
6232-0053/001				42	18	180		17,5	14				
6232-0054/001			40	20	200	19,5		16					
6232-0055/001				56	260								
6232-0056/001				18	130	17,5		14					
6232-0057/001		16	30	42	20	160	M20×1,5	19,5	16				
6232-0058/001				56	220	17,5		14					
6232-0059/001				18	180	19,5		16					
6232-0061/001			45	20	200								
6232-0062/001				56	260								
6232-0063/001				56	280								
6232-0064/001		19	34	75	28	320	M22×1,5	27,5	24				
6232-0065/001				56									
6232-0066/001				75									
6232-0067/001			56										
6232-0068/001			75										
6232-0069/001			38	75									
6232-0071/001	22	55	56	340	320	M27×1,5	27,5	24					
6232-0072/001			75										
6232-0073/001			56										
6232-0074/001		75											
6232-0075/001		56											
6232-0076/001		75											
6232-0077/001	27	65	56	400	260	M30×1,5	34,5	30					
6232-0078/001			75										
6232-0079/001			56										
6232-0081/001		60	300						400	360	M36×1,5	39,5	34
6232-0082/001			70										
6232-0083/001			75										
6232-0084/001	80	40	400	360	M45×1,5	34,5	30						
6232-0085/001		75											
6232-0086/001		56											
6232-0087/001	50	65						120	50	500	M56×2	49,5	40
6232-0088/001								90					

Пример условного обозначения корпуса разме
Корпус 6232-0051/001 ГОСТ 20506—75

мм

d_1 (пред. откл. по Н7)	d_5	l_2	l_3	l_4	l_5	$l_6=l_7$	l_8	b (пред. откл. по Р9)	t		Масса, кг ≈
									Номинал.	Пред. откл.	
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0	0,17
			0,26								
			0,39								
			0,25								
			0,34								
			0,45								
			0,19								
			0,24								
			0,46								
			0,27								
10	—	40	20	18	3	12	—	4	13,2	0	0,32
			0,53								
			0,93								
			0,95								
			1,04								
			1,07								
			1,35								
			1,39								
			1,53								
			1,23								
12	30	—	22	4	20	14	—	5	15,6	0	0,90
			0,95								
			1,50								
			1,57								
			1,83								
			2,29								
			3,98								
			3,94								
			3,89								
			3,86								
16	44	50	24	4	22	16	75	7	22,0	0	5,50
			75								
			75								
			95								
			95								
			150								
			95								
			10								34,5
			12								44,5
			7,97								
7,94											

рами $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

(Измененная редакция, Изм. № 1).

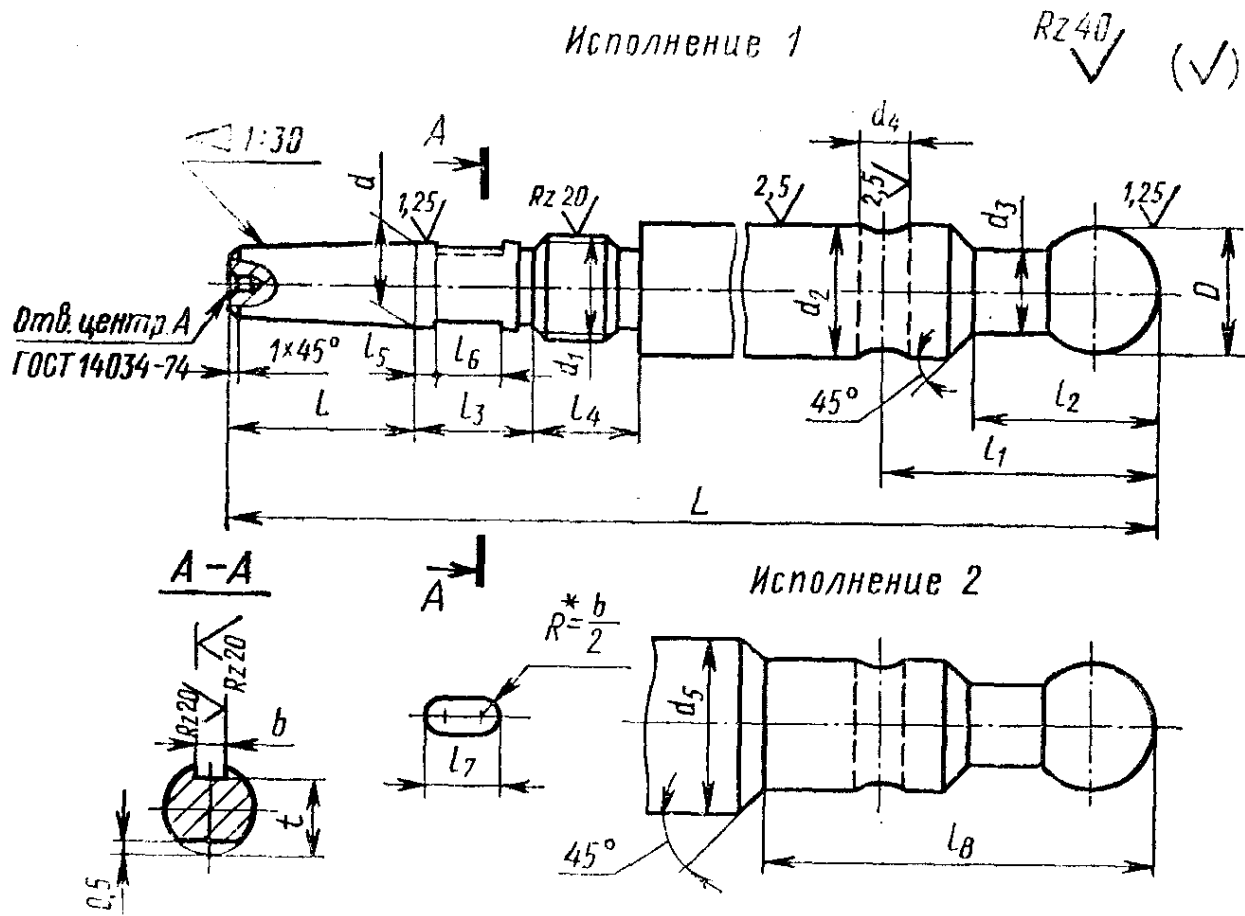
Пример условного обозначения оправки размерами с $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение кольца	d (пред. откл. по Н7)	D	L	b (пред. откл. по С11)	d_1	l	t (пред. откл. по Н12)	Масса, кг ≈
6232—0051/003	13	23	21	3	М4	8,0	14,6	0,036
6232—0057/003	16	28	24	4		9,0	17,7	0,059
6232—0064/003	19	34	27	5	6	10,0	21,1	0,099
6232—0068/003	22	38	30	6		11,0	24,1	0,133
6232—0073/003	27	45		7		10,5	29,8	0,174
6232—0077/003	32	55	37	8	8	13,5	34,8	0,353
6232—0081/003	40	65	40	10		14,5	43,5	0,483
6232—0085/003	50	80	50	12		19,0	53,5	0,932

Пример условного обозначения кольца размером $d=13$ мм:

Кольцо 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

17. Материал кольца — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

18. Твердость — HRC 40 . . . 45.

19. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H — по ГОСТ 16093—70.

20. Допуск торцевого биения поверхности А относительно оси кольца—0,05 мм.

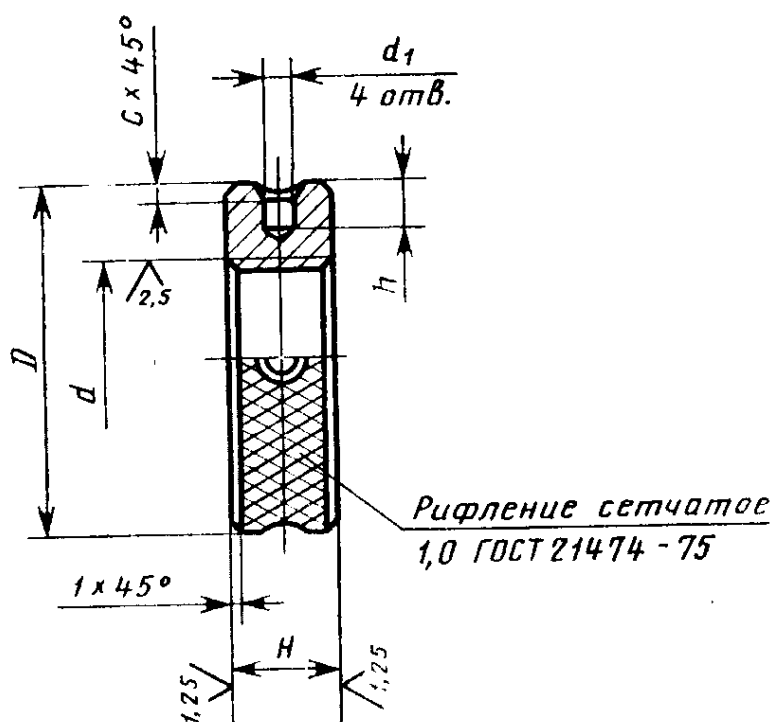
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472—70.

22. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

23. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77), кроме внутренней поверхности d .

24. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

Rz40/ (✓)



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение гайки	d	D — (пред. откл. по h12)	H	d_1 (пред. откл. по H12)	h	C	Масса, кг≈
6232—0051/003	M16×1,5	23	8	3,8	2,0	0,6	0,013
6232—0057/003	M20×1,5	28		4,5	2,5		0,019
6232—0064/003	M22×1,5	34	10		3,5		0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12	5,5		1,0	0,050

Пример условного обозначения гайки размером $d = M16 \times 1,5$ мм:

Гайка 6232—0051/003 ГОСТ 20506—75

25. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

26. Твердость — HRC 36 . . . 42.

27. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H по ГОСТ 16093—70.

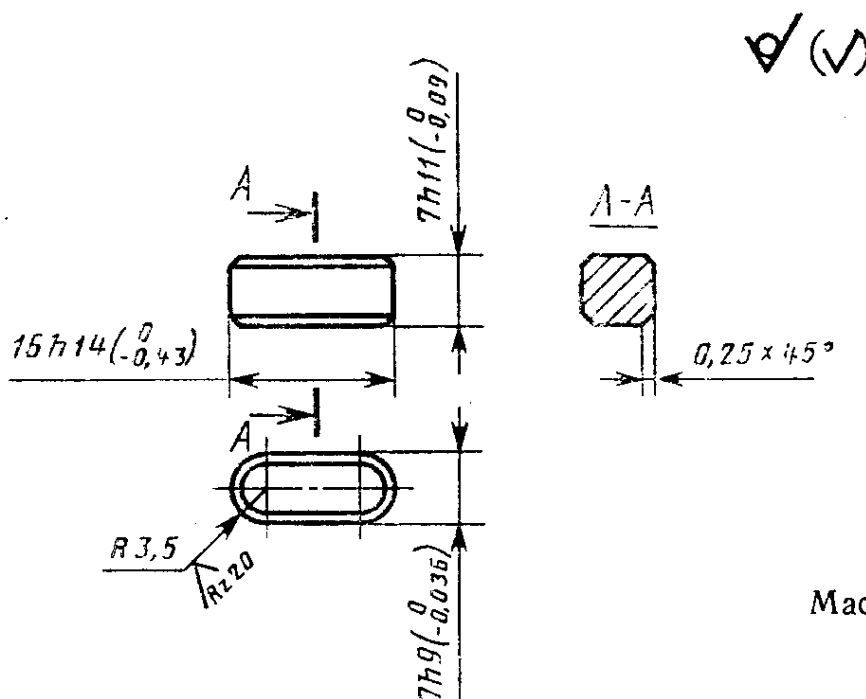
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

29. Допуск параллельности торцов и допуск перпендикулярности торцов относительно оси гайки — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.

30. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

31. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

32. Конструкция и размеры шпонки должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса 0,007 кг.

Черт. 5

Условное обозначение шпонки:

Шпонка 6232—0073/004 ГОСТ 20506—75

33. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787—68.

16—33. (Введены дополнительно, Изм. № 1).