

**ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ РАЗВЕРТОК  
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**ГОСТ  
20507-75\***

**Конструкция и размеры**

Pivoting arbours for reamers with  
a tapered shank  
for turret lathes  
Design and dimensions

Взамен  
МН 1024-63

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

с 01.01 1976 г.

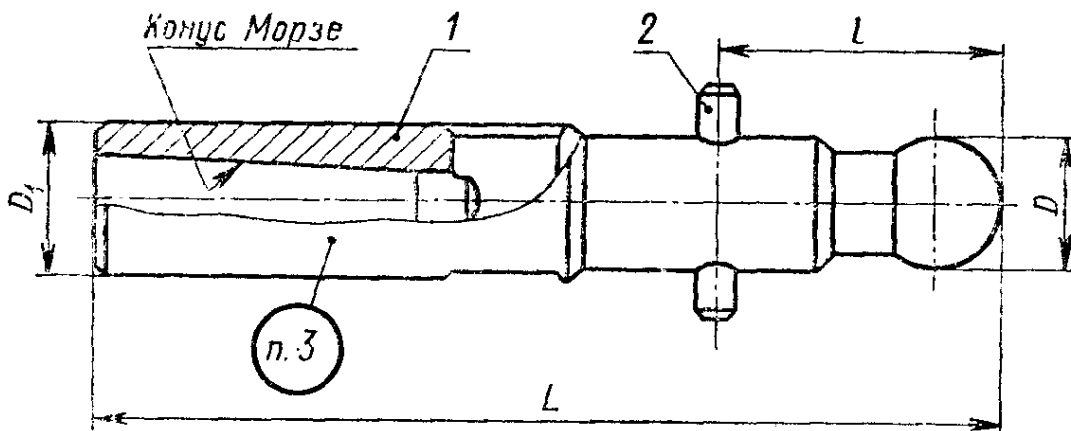
Проверен в 1980 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

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

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



Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

## Размеры в мм

Обозначения оправок	Применяемость	Конус Морзе	D	L	D <sub>1</sub>	l	Масса, кг ≈	Поз. 1.	Поз. 2.			
								Корпус	Штифт цилиндрический* ГОСТ 3128—70			
Обозначения												
6240-0021		1	12	125	18	38	0,16	6240-0021/001	5m6×25			
6240-0022			18	140				22	42	0,31	6240-0022/001	8m6×36
6240-0023			20	120							56	56
6240-0024				145	22	42	0,34	6240-0024/001				
6240-0025				135				26	42	0,32		
6240-0026				160	26	42	0,38					
6240-0027		2	18	35				56	0,39	6240-0027/001	8m6×36	
6240-0028			150		20	42	0,42			6240-0028/001	8m6×40	
6240-0029			165							28	56	0,48
6240-0031		3	170	35	75	0,75	6240-0031/001	10m6×50				
6240-0032							28		190	35	75	0,85
6240-0033			35	220	75	1,00		6240-0033/001	10m6×55			
6240-0034				35			185	75		1,13	6240-0034/001	
6240-0035			4		220	42	56		1,39		6240-0035/001	12m6×55
6240-0036				28	215			42	75	1,27	6240-0036/001	
6240-0037		35	235		50	120	1,37			6240-0037/001	10m6×50	
6240-0038			40	210			50	120	1,31	6240-0038/001		10m6×55
6240-0039		50		250	63	120			1,62	6240-0039/001	12m6×55	
6240-0041			50	260			63	120	2,49	6240-0041/001		16m6×70
6240-0042		50		300	63	120			2,89	6240-0042/001	16m6×70	
6240-0043			50	285			63	120	3,81	6240-0043/001		16m6×90
6240-0044		50		300	63	120			4,04	6240-0044/001	16m6×90	
6240-0045			50	300			63	120	4,36	6240-0045/001		16m6×70
6240-0046		50		330	63	120			4,77	6240-0046/001	16m6×70	
6240-0047			50	330			63	120	4,77	6240-0047/001		16m6×90

\* Твердость — НРС 35...40. Покрытие — Хим.Окс.прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77).

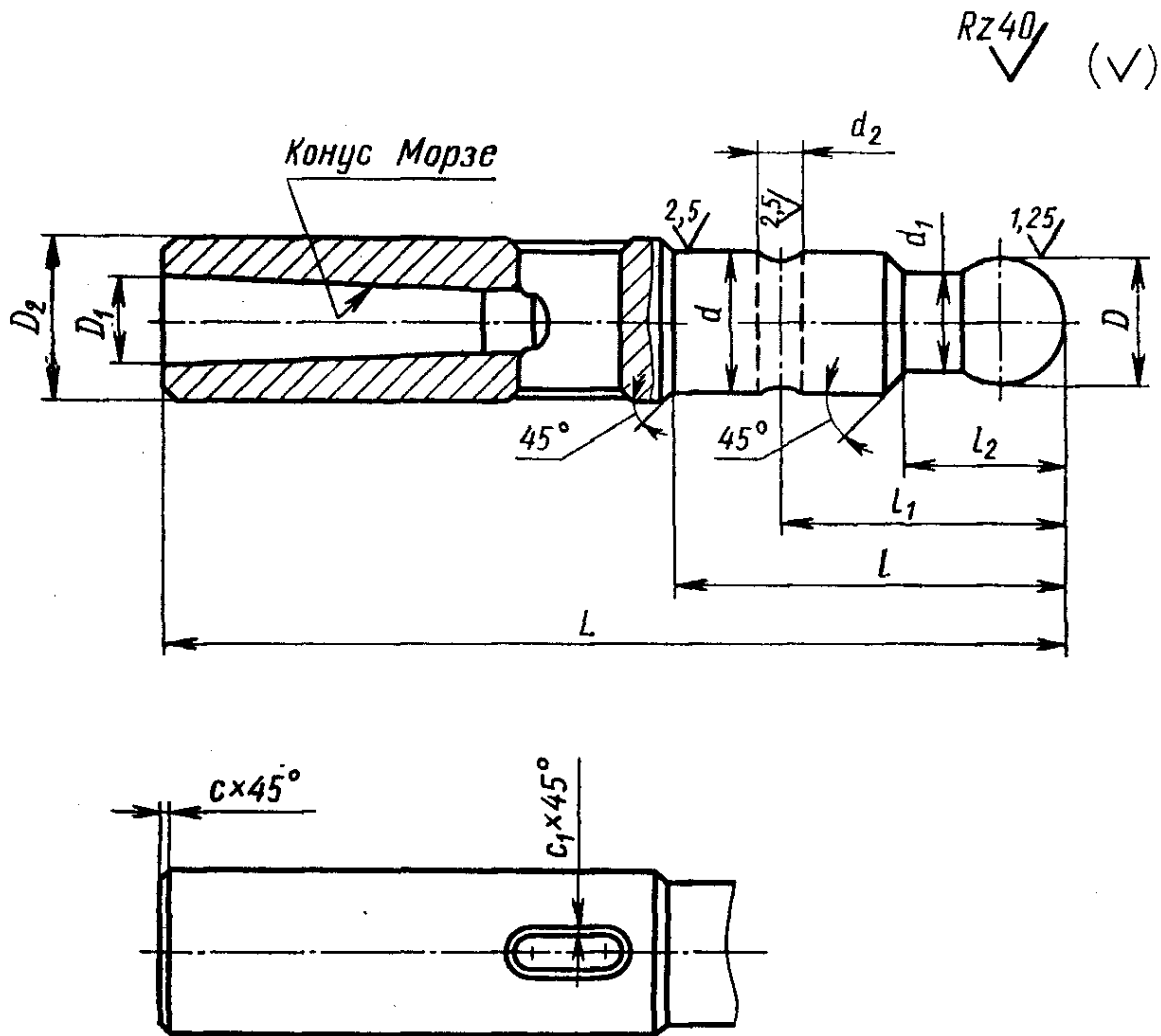
Пример условного обозначения оправки размерами конус Морзе 1,  $D=12$  мм,  $L=125$  мм:

Оправка 6240-0021 ГОСТ 20507—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



Пример условного обозначения корпуса размера  
ми конус Морзе 1,  $D=12$  мм,  $L=125$  мм:

*Корпус 6240-0021/001 ГОСТ 20507—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Материал корпуса — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.
6. Корпус цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.
7. Размеры конуса Морзе — по СТ СЭВ 147—75.
8. На шаровой поверхности корпуса центровое отверстие не допускается.
9. Допуск радиального биения поверхности  $D$  относительно оси конуса — по 8-ой степени точности ГОСТ 24643—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

10. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77) кроме конической поверхности.
  11. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.
-