

СПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ
БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors spot facers and reamers.
Design and dimensions

ГОСТ
13043—83

Взамен
ГОСТ 13043—78

ОКП 39 2800

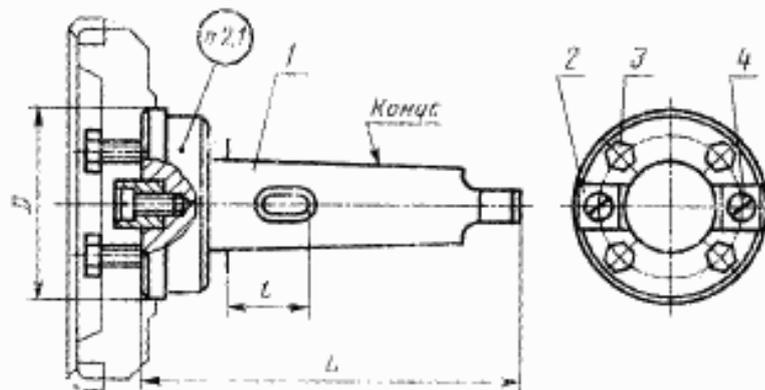
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

с 01.01.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и крепежными болтами для 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

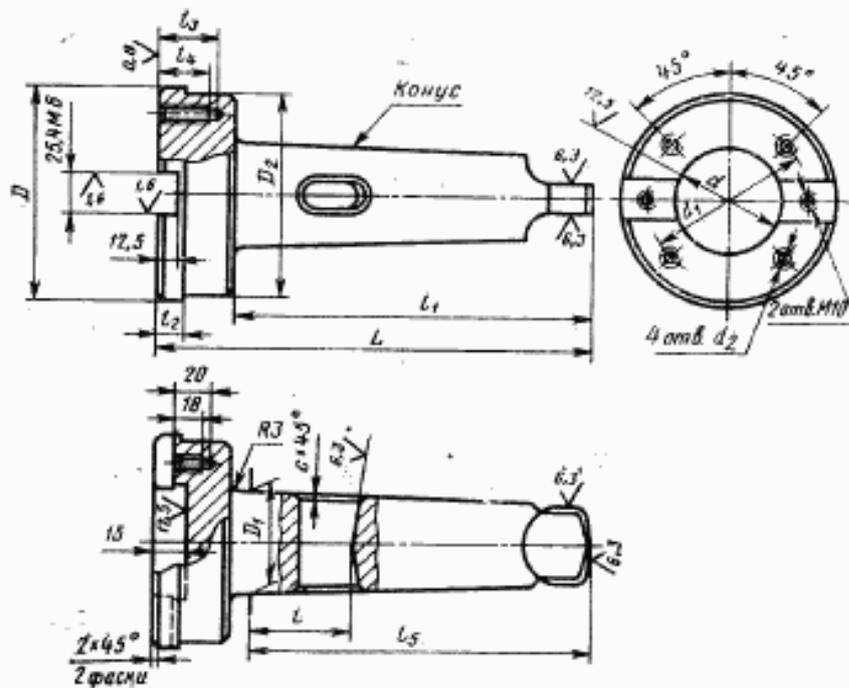
Обозначение оправки	Примечание	Обозначение конуса	D	l		L	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Шпонка Код. 2	Поз. 3 Болт ГОСТ 7805—70 Код. 4	Поз. 4 Вал ГОСТ-1401—80 Код. 2
				l	l						
Обозначения деталей											
6220-0291		Морзе	6	57	270		8,57	6220-0291/001			
6220-0292				85*				6220-0292/001			
6221-0045			80	64	280	128,57	10,76	6221-0045/001	6220-0291/002	M16×55,65,05—8g	
6221-0046				100*				6221-0046/001			
6221-0047				70	320		16,46	6221-0047/001			
6221-0048		Метри- ческий	100	112*				6221-0048/001			
6221-0049				70	330		27,27	6221-0049/001			
6221-0051				112*		221,44		6221-0051/001	6221-0049/002	M20×60,65,05—8g	
6221-0052			120	76	375		39,67	6221-0052/001			
6221-0053				130*				6221-0053/001			

* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 6, размерами $D=128,57$ мм и $l=57$ мм:
Оправка 6220-0291 ГОСТ 13043—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. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Обозначение конуса	D	l	L	D ₁	D ₂	d	d ₂ (поле допуска J _s 12)	d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	c	Масса, кг, не более
6220-0291/001	Морзе	6	57	270	63,348					225				210	2,0	7,94
6220-0292/001			85													
6221-0045/001	Метрический	80	128,57	64	280	80,000	125	70	101,6	M16	235	15	36	28	2,5	10,13
6221-0046/001				100												
6221-0047/001				70												
6221-0048/001				320												
6221-0049/001				112												
6221-0051/001				100												
6221-0052/001	120	221,44	70	330						275			260		21,18	
6221-0053/001			112													
6221-0052/001	120	221,44	76	375	120,000	215	130	177,8	M20	—	25	46	36		3,0	38,57
6221-0053/001			130													

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 6, размерами $D=128,57$ мм и $l=57$ мм:

Корпус 6220-0291/001 ГОСТ 13043—83

3.1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.

3.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

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

3.4. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.

3.5. Параметр шероховатости поверхностей фасок ГОСТ 2789—73 должен быть не более Ra 3,2 мкм.

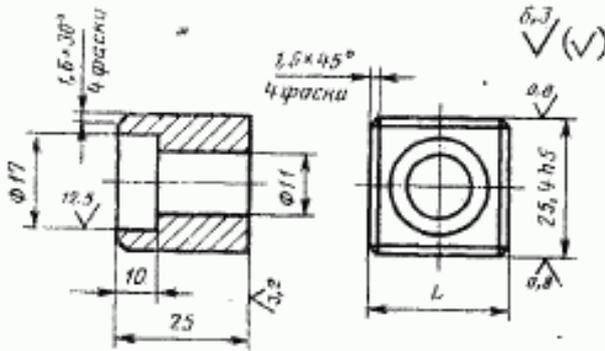
3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конусной поверхности хвостовика, поверхности D и торца.

3.7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

4. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3

Таблица 3

Обозначение шпонки	L, мм	Масса, кг, не более
6220-0291/002	26	0,09
6221-0049/002	46	0,16



Черт. 3

Пример условного обозначения шпонки размером $L=26$ мм:

Шпонка 6220-0291/002 ГОСТ 13043—83

4.1. Твердость — HRC, 36 . . . 40.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm \frac{t_2}{2}$.