

ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ЗЕНКЕРОВ И РАЗВЕРТОК

Конструкция и размеры

Errors for spet facers and reamers.
Design and dimensions

ГОСТ
13044-83Взамен
ГОСТ 13044—78

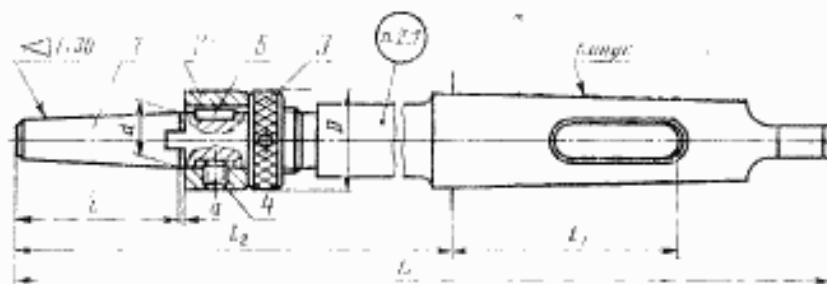
ОКП 39 2800.

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

€ 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки для насадных зенкеров и разверток, применяемые на сверлильных и расточных станках.
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечание. Оправки с конусами Морзе 3, 4 и 5 по заказу потребителя допускается изготавливать без паза под клин.

Издание официальное

Перепечатки воспрещены

★

GOST
HUMAN

ГОСТ 13044-85, Оправки для насадных зенкеров и разверток. Конструкция и размеры
Arbors for shell counterbores and reamers. Design and dimensions



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100

Размеры в мм

Обозначение оправки	Прикрепление	Обозначение корпуса	d	l	l ₁	L	D	d ₁	a	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Поворот Код. 1	Поз. 3 Гайка Код. 1	Поз. 4 Винт ГОСТ 1477-75 Код. 1	Поз. 5 Шпона ГОСТ 23060-78 Код. 1
Обозначения деталей															
6230-0331				28	55,5					0,52	6230-0331/001	6230-0331/002	6230-0331/003		3×3×10
6230-0332			13	40		250,23	156,0			0,53	6230-0332/001				
6230-0333				28	55*					0,52	6230-0333/001				
6230-0334				40					1,6	0,53	6230-0334/001				
6230-0335		3		30	55,5					0,77	6230-0335/001			M6×8. 56. 05	
6230-0336				45						0,78	6230-0336/001				
6230-0337			16	30	55°	280,28	186,0			0,77	6230-0337/001	6230-0335/002	6230-0335/003		4×4×12
6230-0338				45						0,78	6230-0338/001				
6230-0339				34	58,5					1,15	6230-0339/001				
6230-0341				50						1,17	6230-0341/001				
6230-0342			19	34	60*	300,34	182,5			1,15	6230-0342/001	6230-0339/002	6230-0339/003		5×5×14
6230-0343				50						1,17	6230-0343/001				
6230-0344				38	58,5					1,47	6230-0344/001				
6230-0345				58						1,44	6230-0345/001	6230-0344/002	6230-0344/003		
6230-0346		4	22	38	60*	320,38	202,5	2,0		1,47	6230-0346/001				
6230-0347				58						1,44	6230-0347/001				
6230-0348				56	58,5					2,06	6230-0348/001				6×6×16
6230-0349				65						2,05	6230-0349/001				
6230-0351			27	56	60*	350,45	232,5			2,06	6230-0351/001	6230-0348/002	6002-0140		
6230-0352				65						2,05	6230-0352/001				
6230-0353				60	63,5					3,34	6230-0353/001				
6230-0354			32	75		380,55	230,5			3,33	6230-0354/001	6230-0353/002	6002-0142		8×7×20
6230-0355				60	75*					3,34	6230-0355/001				
6230-0356		5		75					2,5	3,33	6230-0356/001				
6230-0357				65	63,5					4,58	6230-0357/001				
6230-0358				85						4,54	6230-0358/001	6230-0357/002	6002-0145		10×8×22
6230-0359			40	65	75*	400,65	250,5			4,58	6230-0359/001				
6230-0361				85						4,54	6230-0361/001				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение оправки	Обозначение корпуса	Масса, кг, не более	I_1	I_2	L	I_1	I_2	Обозначение корпуса	d	I	I_1	L	I_2	а	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Полость Код. 1	Поз. 3 Гайка Код. 1	Поз. 4 Винт ГОСТ 1477—75 Код. 1	Поз. 5 Шпилька ГОСТ 23389—78 Код. 1
Обозначения деталей																			
6230-0362	5	5,56	65	63,5	400	—	—	Морзе	50	—	—	—	—	—	6230-0362/001	6230-0362/002	6002-0148	M8×12, 56, 05	10×8×22
6230-0363		5,51	95	—	—	250,5	—		—	—	—	—	—	—	6230-0363/001	—	—	—	—
6230-0364		5,56	65	75*	—	—	80		—	—	—	—	—	—	6230-0364/001	—	—	—	—
6230-0365		5,51	95	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0365/001	—	—	—	—
6230-0366	6	9,16	65	57	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0366/001	—	—	—	—
6230-0367		9,05	95	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0367/001	—	—	—	—
6230-0368		9,16	65	85*	—	—	240,9		—	—	—	—	—	—	6230-0368/001	—	—	—	12×8×32
6230-0369		9,05	95	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0369/001	—	—	—	—
6230-0371	Мет- ри- чес- кий	10,34	75	57	450	—	—	80	60	—	—	—	—	—	6230-0371/001	6230-0371/002	6002-0150	M8×14, 56, 05	14×9×35
6230-0372		10,22	95	85*	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0372/001	—	—	—	—
6230-0373		10,86	65	64	—	—	—		50	—	—	—	—	—	6230-0373/001	—	—	—	—
6230-0374		10,83	95	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0374/001	—	—	—	—
6230-0375	Мет- ри- чес- кий	10,86	65	100*	—	—	—	80	—	—	—	—	—	—	6230-0375/001	—	—	—	—
6230-0376		10,83	95	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0376/001	—	—	—	—
6230-0377		12,33	75	64	—	—	—		60	—	—	—	—	—	6230-0377/001	6230-0377/002	6002-0150	—	14×9×36
6230-0378		12,18	—	100*	420	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0378/001	—	—	—	—
6230-0379	Мет- ри- чес- кий	17,30	100	64	120	—	—	80	80	—	—	—	—	—	6230-0379/001	6230-0379/002	6002-0154	M8×20, 56, 05	18×11×50
6230-0381		17,13	—	100*	—	—	—		—	—	—	—	—	—	6230-0381/001	—	—	—	—

* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 3, размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм и $l_1=55,5$ мм:
 Оправка 6230-0331 ГОСТ 13044—83

2.1. Маркировка: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

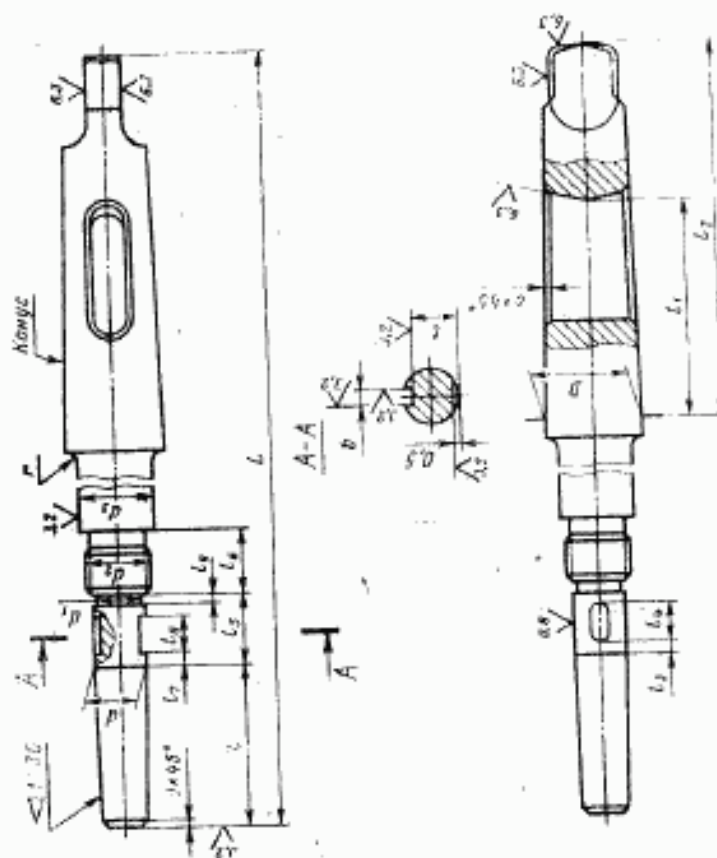
Черт. 2
Размеры в мм

Таблица 2

Размеры в мм																				Масса, кг, не более	
Обозначение корпуса	Обозначение конуса	z	t	t ₁	L	D	d ₁	d ₂	d ₃	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	t ₆	t ₇	t ₈	t ₉	t ₁₀	t ₁₁	Масса, кг, не более	
6230-0331/001	3	13	28	55,5	250	23,825	12,5	M 16×1,5	18	94,0	10	18	10	3	16	12	20	3	14	22	0,46
6230-0332/001			40	2																	0,47
6230-0333/001			28	11,2																	0,46
6230-0334/001			40	2																	0,47
6230-0335/001		30	55,5	280	15,5	M 20×1,5	22	3	12	20	3	16	12	20	3	14	22	3	14	22	0,68
6230-0336/001	Морзе	16	45	55,5	280	23,825	15,5	M 20×1,5	22	94,0	12	20	12	3	16	12	20	3	14	22	0,69
6230-0337/001			30	55,5																	1,0
6230-0338/001			45	2																	0,69
6230-0339/001			34	58,5																	1,00
6230-0341/001		50	300	18,5	M 22×1,5	24	117,5	14	22	4	15,6	1,02									
6230-0341/001	4	19	24	58,5	300	31,267	18,5	M 22×1,5	24	117,5	14	22	14	22	14	22	14	22	14	22	1,00

Размеры в мм

Размеры в мм																		Масса, кг, не более														
Обозначение нортуса	Обозначение конуса	d	t	L ₁	L	D	d ₁	d ₂	d ₃	L ₄	L ₅	L ₆	L ₇	L ₈	b	r	c															
6230-0344/001	4	22	38	58,5	320	31,267	21,5	M27×1,5	28	117,5	3	16	24	18	3	6	17,6	1,29														
6230-0345/001			58														2	1,26														
6230-0346/001			38	60,0																												
6230-0347/001			58																													
6230-0348/001		56	58,5	350	26,5	M30×1,5	30	3	18	20	30	22	34,5	1,6	1,0	1,81	1,80															
6230-0349/001		65	60,0																													
6230-0351/001		56																														
6230-0352/001		65																														
6230-0353/001		60	63,5	380	31,5	M36×1,5	36	4	25	32	41	32	44,5	4,70	4,65	4,70	4,65															
6230-0354/001		75																														
6230-0355/001	60	75,0																														
6230-0356/001	75																															
6230-0357/001	5	40	65	63,5	44,399	39,5	M45×1,5	44	149,5	4	22	32	34,5	3,92	3,88	3,92	3,28															
6230-0358/001			85																													
6230-0359/001			65	75,0																												
6230-0361/001			85																													
6230-0362/001		65	63,5	400	49,5	M56×2	52	18	41	32	41	32	44,5	7,96	7,85	7,86	7,85															
6230-0363/001		95																														
6230-0364/001		65	75,0																													
6230-0365/001		95																														
6230-0366/001		6	50	65	57,0	63,348	49,5	M56×2	52	210,0	4	32	41	18	4	32	12	44,5	2,0													
6230-0367/001				95																												
6230-0368/001	65			85,0																												
6230-0369/001	95																															
6230-0371/001	60		75	57,0	450	59,0	M64×2	60	220,0	4	32	41	23	4	32	12	44,5	8,52														
6230-0372/001			85,0																													
6230-0373/001			65	64,0																												
6230-0374/001			95																													
Мет- ричес- кий	80		50	65	64,0	80,000	49,5	M56×2																								

Продолжение табл. 2

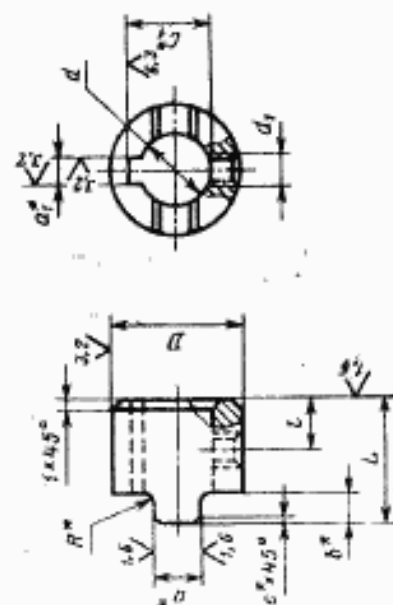
Размеры мм

Обозначение корпуса	Обозначение конуса	d	l	l ₁	L	D	d ₁	d ₂	d ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	l ₉	b	t	r	c	Масса, кг, не более				
6230-0375/001	Метрический	50	65	100,0	420	80,000	49,5	M56×2	60	220,0	4	32	41	4	32	3	12	44,5	8		9,65			
6230-0376/001			95																					9,52
6230-0377/001		60	75	100,0			64,0	59,0	M64×2			64	23		36	14	54,0	6	2,5	10,65				
6230-0378/001															5	50	5	73,0		10,50				
6230-0379/001		80	100	100,0			64,0	79,0	M85×2			80			50	18				13,59				
6230-0381/001																				13,42				

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3, размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм и $l_1=55,5$ мм:

Корпус 6230-0331/001 ГОСТ 13044—83

- 3.1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.
- 3.2. Предельные отклонения конусности 1:30 — по ГОСТ 9472—70.
- 3.3. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—70.
- 3.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—81.
- 3.5. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.
- 3.6. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
- 3.7. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть не более Ra 3,2 мкм.
- 3.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности d и конических поверхностей.
- 3.9. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.
4. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



* Размеры — по ГОСТ 9472—70.

Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение поводка	d	D	L	d_1	l	Масса, кг, не более
6230-0331/002	13	23	21	M6	8,0	0,04
6230-0335/002	16	28	24		9,0	0,06
6230-0339/002	19	34	27		10,0	0,10
6230-0344/002	22	38	30		11,0	0,13
6230-0348/002	27	45	30		10,5	0,17
6230-0353/002	32	55	37	M8	13,5	0,35
6230-0357/002	40	65	40		14,5	0,48
6230-0362/002	50	83	50		19,0	0,93
6230-0371/002	60	90	59		23,0	1,30
6230-0379/002	80	120	75		30,0	3,00

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

Поводок 6230-0331/002 ГОСТ 13044—83

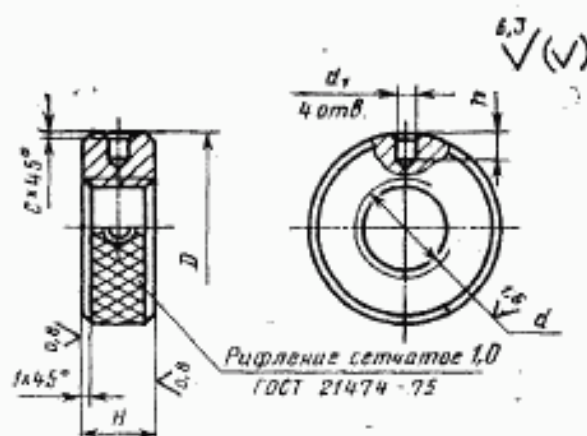
4.1. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H — по ГОСТ 16093—81.

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

4.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности d .

4.4. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица

Обозначение гайки	d	D (поле допуска H12)	H	d_1 (поле допуска H12)	h	e	Масса, кг, не более
6230-0331/003	M16×1,5	23	8	3,8	2,0	0,6	0,01
6230-0335/003	M20×1,5	28	10	4,5	2,5		0,02
6230-0339/003	M22×1,5	34	12	5,5	3,5	1,0	0,04
6230-0341/003	M27×1,5	38					0,05

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

Гайка 6230-0331/003 ГОСТ 13044—83

- 5.1. Твердость — HRC, 38 . . . 44.
- 5.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных $\pm \frac{t_2}{2}$.
- 5.3. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы 7H — по ГОСТ 16093—81.
- 5.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
- 5.5. Допуск параллельности торцов и допуск торцового биения относительно оси гайки 0,025 мм.
- 5.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.
-

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 13038—83	Поводки к оправкам для фрез с торцовой шпонкой. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 13039—83	Винты к оправкам для крепления торцовых фрез. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 13041—83	Оправки с торцовой шпонкой и коническим хвостовиком с лапкой для торцовых фрез. Конструкция и размеры	6
ГОСТ 13042—83	Оправки с продольной шпонкой и коническим хвостовиком с лапкой для торцовых фрез. Конструкция и размеры	10
ГОСТ 13043—83	Оправки с торцовой шпонкой и крепежными болтами для торцовых фрез. Конструкция и размеры	16
ГОСТ 13044—83	Оправки для насадных зенкеров и разверток. Конструкция и размеры	20

Редактор *А. Л. Владимиров*
 Технический редактор *О. Н. Никитина*
 Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 18.04.83. Подп. к печ. 14.06.83 3,5 п. л. 2,23 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.
 Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1205.

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$\text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг} \cdot \text{с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	с^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$