

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

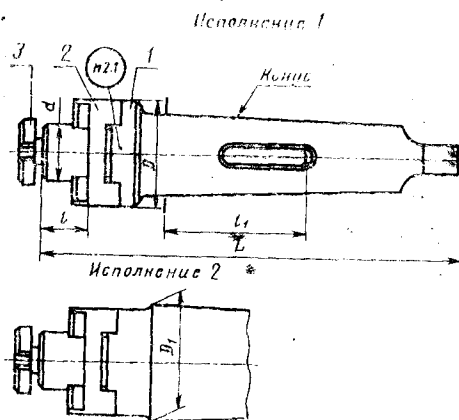
ОКП 39 2800

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

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

- Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и коническим хвостовиком с лапкой для крепления торцовых фрез, применяемые на расточных станках.
- 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 конуса	d	l	l ₁	L	D	D ₁	Масса, кг, не более	Обозначения деталей		
											Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038-83 Кол. 1	Поз. 3 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*					0,77				6220-0192/001			
6220-0193	58,5					1,04				6220-0193/001			
6220-0194	60*			175	50	1,07	6220-0194/001	6034-0092	6000-0013				
6220-0195	22			190	60	1,62	6220-0195/001			6034-0093	6000-0014		
6220-0196	26			58,5	1,56	6034-0094							
6220-0197	32			32	190	60		1,46	6034-0099				

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры в мм

Обозначение оправки	Приме- няе- мость	Исполне- ние	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 13033—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			4	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				6034-0093
6220-0213				32	26	75*					2,38	6220-0212/001	6034-0094		
6220-0214					32						2,28		6034-0099		
6220-0215					26						3,09				6034-0095
6220-0216			5	40	32	63,5	235	70			2,96	6220-0215/001	6034-0096	6000-0015	
6220-0217					26						3,11		6220-0217/001		6034-0095
6220-0218					32						2,98		6034-0096		
6220-0219				50	28	63,5	245	90			4,68	6220-0219/001	6034-0097	6000-0016	
6220-0221					32						4,54		6034-0098		
6220-0222					28						4,70		6034-0097		
6220-0223			1	50	32	75*					4,56	6220-0222/001	6034-0098		
6220-0224					22						5,10		6034-0093		
6220-0225					26						5,04		6220-0224/001		6034-0094
6220-0226		2		32	32		290	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						4,90	6220-0229/001	6034-0099		
6220-0231					26						5,78				6034-0095
6220-0232					32						5,65				6034-0096
6220-0233			6	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				6034-0097
6220-0236			1	50	32	57	310	90			7,10	6220-0235/001	6034-0098	6000-0016	
6220-0237					28						7,41		6034-0097		
6220-0238					32						7,07		6220-0237/001		6034-0098

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

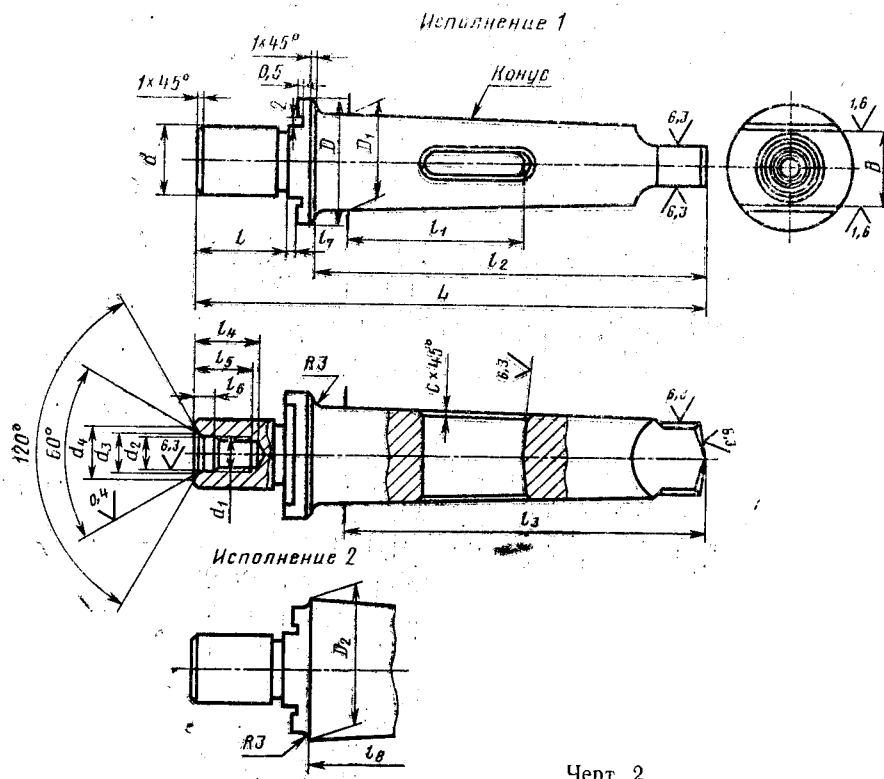
Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса	d	l	l_1	L	D	D_1	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3	
											Корпус Кол. 1	Поводок ГОСТ 13038—83 Кол. 1	Винт ГОСТ 13039—83 Кол. 1	
												Обозначения деталей		
6221-0021		2	Метрический	80	32	22	300	60	80,4	7,75	6221-0021/001	6034-0093		
6221-0022	26					64				7,69		6034-0094		
6221-0023	32					100*				7,59		6034-0099		
6221-0024	22									7,69		6034-0093		
6221-0025	26									7,63		6034-0094		
6221-0026	32					7,53				6034-0099				
6221-0027	26				64	310	70	90	8,51	6221-0027/001	6034-0095			
6221-0028	32								8,38		6034-0096			
6221-0029	26								100*		8,44	6034-0095		
6221-0031	32										8,31	6034-0096		
6221-0032	28										64*	10,19	6034-0097	
6221-0033	32								100*		320	90	—	10,05
6221-0034	28				10,02	6034-0097								
6221-0035	32	9,88	6034-0098											

* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 4, размерами $d=22$ мм, $l=18$ 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	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	Масса, кг, не более			
6220-0191/001	1	4	22	27	58,5	165	40	31,267	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	128	117,5	22	20	4,5	3,5	0,66	1,0			
6220-0192/001			60,0	175	50	28	M12			13,0	15,0	17,0	25	23			6,0	4,0	0,67						
6220-0193/001			58,5	190	60	33	M16			17,0	20,0	22,0	32	29			8,0	4,5	0,83						
6220-0194/001			60,0	200	70	42	M20			21,0	26,0	30,0	38	35			10,0	5,0	0,86						
6220-0195/001	1	Морзе	32	47	58,5	210	44,399	—	—	28	M12	13,0	15,0	17,0	—	—	25	23	6,0	4,0	1,06				
6220-0198/001			60,0	225	60	33											M16	17,0	20,0	22,0	32	29	8,0	4,5	1,07
6220-0202/001			63,5	235	70	42											M20	21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	1,54
6220-0204/001			60,0	245	90	52											M24	25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	1,56
6220-0206/001			63,5	290	60	33											M16	17,0	20,0	22,0	32	29	8,0	4,5	1,62
6220-0207/001			75,0	300	70	42											M20	21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	1,64
6220-0208/001			63,5	310	90	52											M24	25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	1,86
6220-0212/001			75,0	320	90	52											M24	25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	1,88
6220-0215/001			63,5	330	70	42											M20	21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	2,34
6220-0217/001			75,0	340	90	52											M24	25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	2,36
6220-0219/001			63,5	350	60	33											M16	17,0	20,0	22,0	32	29	8,0	4,5	3,27
6220-0222/001			75,0	360	90	52											M24	25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	3,29
6220-0224/001	2	6	32	47	57,0	290	60	63,348	—	33	M16	17,0	20,0	22,0	—	—	32	29	8,0	4,5	4,54				
6220-0227/001			85,0	300	70	42	M20										21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	4,50	
6220-0231/001			57,0	310	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	5,03	
6220-0233/001			85,0	320	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	5,09	
6220-0235/001	2	Метрический	50	54	57,0	310	90	80,4	—	33	M16	17,0	20,0	22,0	—	—	32	29	8,0	4,5	7,19				
6220-0237/001			85,0	320	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	7,13	
6220-0021/001			64,0	330	70	42	M20										21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	7,76	
6220-0024/001			100,0	340	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	7,69	
6220-0027/001			64,0	350	60	33	M16										17,0	20,0	22,0	32	29	8,0	4,5	8,78	
6220-0029/001			100,0	360	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	8,61	
6220-0032/001			64,0	370	70	42	M20										21,0	26,0	30,0	38	35	10,0	5,0	—	
6220-0034/001			100,0	380	90	52	M24										25,0	31,0	36,0	43	40	11,0	7,5	—	

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 4, размерами d=22 мм, l=27 мм и l₁=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.
-