

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

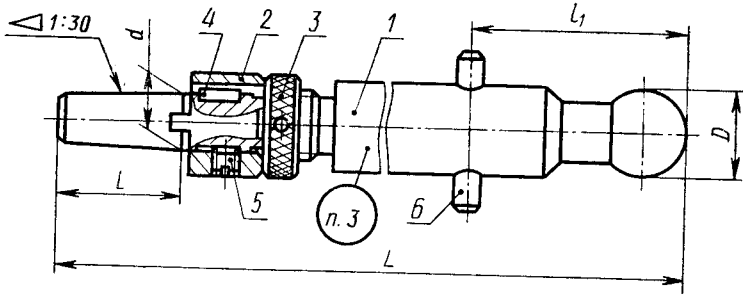
Перепечатка воспрещена

★

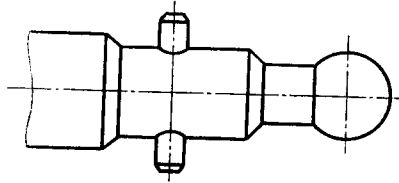
* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Размеры в

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					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					42	200	0,39	6232-0055/001		
6232-0056					20	260	0,53	6232-0056/001		
6232-0057			16	30	42	18	130	0,27	6232-0057/001	6232-0057/002
6232-0058					20	160	0,32	6232-0058/001		
6232-0059					56	220	0,56	6232-0059/001		
6232-0061			19	45	42	18	180	0,35	6232-0061/001	6232-0064/002
6232-0062					20	200	0,40	6232-0062/001		
6232-0063					20	260	0,64	6232-0063/001		
6232-0064			19	34	56	280	1,10	6232-0064/001	6232-0064/002	
6232-0065		75			1,13		6232-0065/001			
6232-0066		56			1,22		6232-0066/001			
6232-0067		22	50	75	320	1,25	6232-0067/001	6232-0068/002		
6232-0068				56		1,56	6232-0068/001			
6232-0069				75		1,57	6232-0069/001			
6232-0071		27	55	56	28	340	1,61	6232-0071/001	6232-0073/002	
6232-0072				75	1,62	6232-0072/001				
6232-0073				56	1,81	6232-0073/001				
6232-0074		27	65	75	320	1,52	6232-0074/001	6232-0073/002		
6232-0075				56		260	1,18		6232-0075/001	
6232-0076				75		320	1,77		6232-0076/001	
6232-0077		32	60	56	260	2,08	6232-0077/001	6232-0074/002		
6232-0078				300		2,34	6232-0078/001			
6232-0079				70		75	35		360	2,79
6232-0081		2	40	40	400	4,66	6232-0081/001	6232-0081/002		
6232-0082				120		35	4,68		6232-0082/001	
6232-0083				75		4,57	6232-0083/001			
6232-0084		50	80	40	400	4,60	6232-0084/001	6232-0085/002		
6232-0085				65		120	6,81		6232-0085/001	
6232-0086				90		50	500		9,31	6232-0086/001
6232-0087						9,28	6232-0087/001			

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

мм

Таблица 1

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
					8m6×50
6232-0064/003			5×5×14	M6×8.66.05	10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
6232-0068/003			6×6×16		10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
—	6002-0140	6232—0073/004	—	M6×10.66.05	10m6×50
	6002-0142	—	8×7×20		10m6×50
	6002-0145		10×8×2		10m6×55
	6002-0148		12×8×32		12m6×55
				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	56	20	200		19,5	16		
6232-0055/001				56	260	17,5		14			
6232-0056/001				42	18	130		17,5	14		
6232-0057/001		16	30	56	20	160	M20×1,5	19,5	16		
6232-0058/001				42	18	180		17,5	14		
6232-0059/001				56	20	220		19,5	16		
6232-0061/001			45	42	18	180		17,5	14		
6232-0062/001				56	20	200		19,5	16		
6232-0063/001				56	260	17,5		14			
6232-0064/001		19	34	75	280	M22×1,5	27,5	24			
6232-0065/001				56	320						
6232-0066/001				75	340						
6232-0067/001			50	56	320				M27×1,5		
6232-0068/001				75	340						
6232-0069/001				56	320						
6232-0071/001		22	38	75	340	M30×1,5	27,5	24			
6232-0072/001				56	320						
6232-0073/001				75	340						
6232-0074/001			55	56	320				M36×1,5		
6232-0075/001				75	260						
6232-0076/001				56	320						
6232-0077/001		27	65	56	260	M45×1,5	39,5	34			
6232-0078/001				75	300						
6232-0079/001				56	360						
6232-0081/001			60	75	35				M56×2	49,5	40
6232-0082/001				120	40						
6232-0083/001				75	35						
6232-0084/001		40	80	40	400	39,5	34				
6232-0085/001				120				40			
6232-0086/001	75			50							
6232-0087/001	50	65	120	50	500	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 \approx
									Номин.	Пред. откл.	
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0	0,17
			0,26								
			0,39								
			0,25								
			0,34								
0,45											
10	—	40	20	18	3	16	—	4	13,2	-0,1	0,19
			0,24								
			0,46								
			0,27								
			0,32								
			0,53								
			0,93								
			0,95								
			1,04								
			1,07								
10	30	24	18	4	22	16	—	5	15,6	0	1,35
											1,39
											1,53
											1,23
											0,90
											1,50
											1,57
											1,83
											2,29
											3,98
12	44	50	32	4	22	150	—	7	22,0	-0,2	3,94
											3,89
											3,86
											5,50
											7,97
16	55	75	41	4	32	150	—	8	27,0	-0,2	7,94
											7,94
											7,94
											7,94
											7,94

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

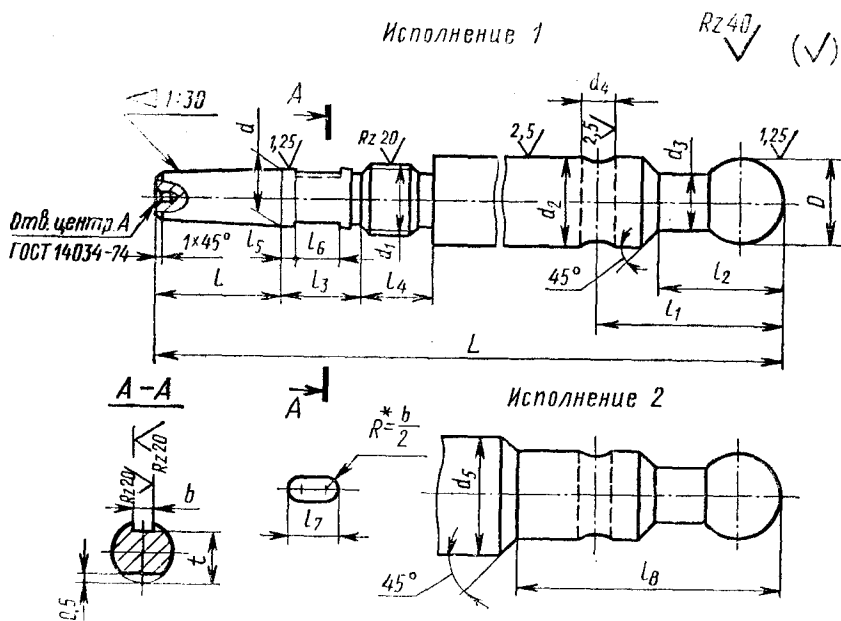
Пример условного обозначения оправки размерами с $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

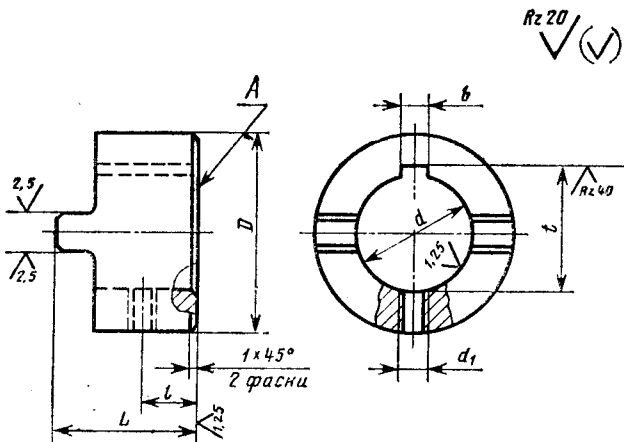
4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер для справок.

Черт. 2

5. Материал корпуса — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.
 6. Корпус, кроме резьбы, цементировать на глубину 0,8—1,2 мм.
 7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.
 8. Проточка и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
 9. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
 10. Предельные отклонения ширины шпоночного паза — по ГОСТ 23360—78.
 11. Предельные отклонения размеров конусности — по ГОСТ 9472—70.
 12. На шаровой поверхности корпуса центровое отверстие не допускается.
 13. Допуск радиального биения поверхности D относительно оси конуса — по 8-ой степени точности ГОСТ 24634—81.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).**
14. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме конической поверхности.
 15. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.
 16. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Обозначение колец	d (пред. откл. по Н7)	D	L	b (пред. откл. по С11)	d_1	l	f (пред. откл. по Н12)	Масса, кг
6232—0051/003	13	23	21	3	M4	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.

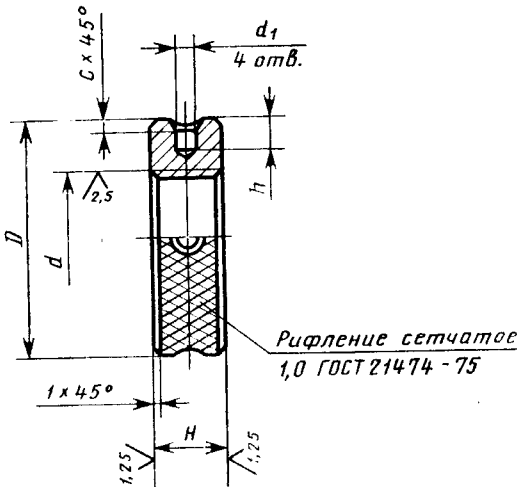
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472—70.

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	5,5	3,5	1,0	0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12		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.

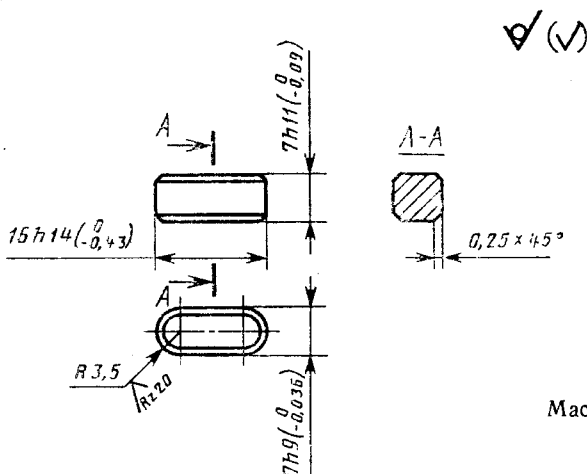
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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).