

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

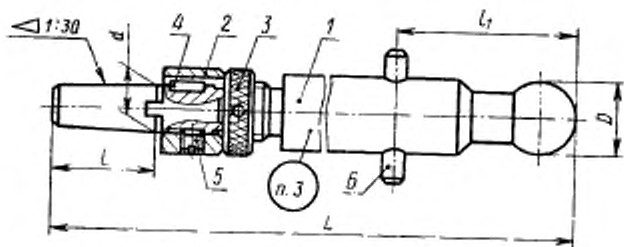
Перепечатка воспрещена

★

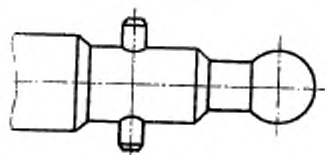
* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).

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	Прямаяность	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					42	18	180	0,30	6232-0054/001	
6232-0055						20	200	0,39	6232-0055/001	
6232-0056					56		260	0,53	6232-0056/001	
6232-0057				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					42	18	180	0,35	6232-0061/001	
6232-0062						20	200	0,40	6232-0062/001	
6232-0063					56		260	0,64	6232-0063/001	
6232-0064				19				1,10	6232-0064/001	6232-0064/002
6232-0065					34		280	1,13	6232-0065/001	
6232-0066					56			1,22	6232-0066/001	
6232-0067					75			1,25	6232-0067/001	
6232-0068						320		1,56	6232-0068/001	
6232-0069					56			1,57	6232-0069/001	
6232-0071		2	22	55	75	28	340	1,61	6232-0071/001	6232-0071/002
6232-0072								1,62	6232-0072/001	
6232-0073					56			1,81	6232-0073/001	
6232-0074					75		320	1,52	6232-0074/001	
6232-0075					56		260	1,18	6232-0075/001	
6232-0076					65		320	1,77	6232-0076/001	
6232-0077				32	56		260	2,08	6232-0077/001	6232-0077/002
6232-0078					60		300	2,34	6232-0078/001	
6232-0079					70	75	35	2,79	6232-0079/001	
6232-0081						40		4,66	6232-0081/001	
6232-0082					65	120	35	4,68	6232-0082/001	
6232-0083					75		400	4,57	6232-0083/001	
6232-0084				50	80		40	4,60	6232-0084/001	6232-0084/002
6232-0085					65	120		6,81	6232-0085/001	
6232-0086							50	9,31	6232-0086/001	
6232-0087					90		500	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—75	ГОСТ 13040—87	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
					8m6×36
6232-0064/003			5×5×14	M6×8.66.05	8m6×40
					10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
6232-0068/003			6×6×16	M6×10.66.05	10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
—	6002-0140	6232-0073/004	—	M8×12.66.05	10m6×55
	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
				M8×14.66.05	16m6×70
					16m6×90

покрытия по ГОСТ 9.073—77).

Размеры в

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по 40)	t	I_0 (пред. откл. $\pm 0,1$)	D (пред. откл. по 411)	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						220			
6232-0054/001			40	42	18	180		17,5	14
6232-0055/001				56	20	200		19,5	16
6232-0056/001						260			
6232-0057/001		16	30	42	18	130	M20×1,5	17,5	14
6232-0058/001				56	20	160		19,5	16
6232-0059/001						220			
6232-0061/001			45	42	18	180		17,5	14
6232-0062/001				56	20	200		19,5	16
6232-0063/001						260			
6232-0064/001		19	34	56		280	M22×1,5		
6232-0065/001				75					
6232-0066/001				56					
6232-0067/001			50	75		320			
6232-0068/001				56					
6232-0069/001				75					
6232-0071/001		22	38	56			M27×1,5		
6232-0072/001				75		340		27,5	24
6232-0073/001				56	28				
6232-0074/001			55	75		320			
6232-0075/001				56		260	M30×1,5		
6232-0076/001				75		320			
6232-0077/001		27	65	56		260			
6232-0078/001						300	M36×1,5		
6232-0079/001				75		360			
6232-0081/001		2	70		35		M45×1,5	34,5	30
6232-0082/001				120	40			39,5	34
6232-0083/001				75	35	400		34,5	30
6232-0084/001			80		40			39,5	34
6232-0085/001				120			M56×2		
6232-0086/001					50	500		49,5	40
6232-0087/001			90						

Пример условного обозначения корпуса разме
 Корпус 6232-0051/001 ГОСТ 20506—75

мм

d_1 (пред. откл. по И7)	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	$l_6=l_7$	l_8	b (пред. откл. по Р9)	t		Масса, кг
										Норми	Пред. откл.	
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0	-0,1	0,17
												0,26
												0,39
												0,25
												0,34
10	—	40	24	18	4	12	—	4	13,2	0	-0,1	0,45
												0,19
												0,24
												0,46
												0,27
12	—	50	30	22	5	14	—	5	15,6	0	-0,1	0,32
												0,53
												0,93
												0,95
												1,04
16	—	75	41	32	6	16	—	6	17,6	0	-0,1	1,07
												1,35
												1,39
												1,53
												1,23
20	—	100	50	40	7	20	—	7	22,0	0	-0,1	0,90
												1,50
												1,57
												1,83
												2,29
25	—	125	63	50	8	25	—	8	27,0	0	-0,2	3,98
												3,94
												3,89
												3,86
												5,50
32	—	160	80	63	10	32	—	10	34,5	0	-0,2	7,97
												7,94

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

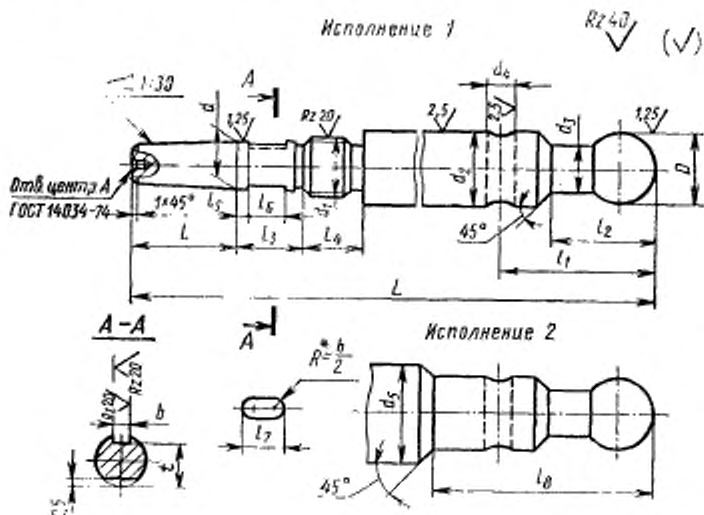
Пример условного обозначения оправки размерами с $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

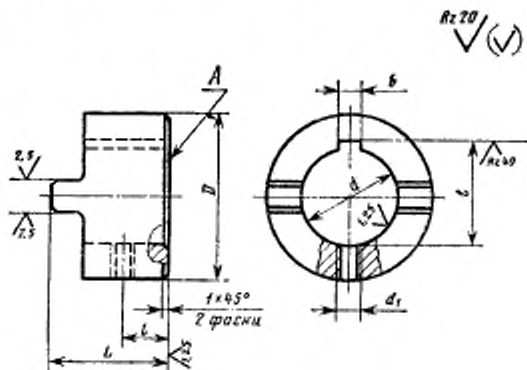
4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* 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

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение колец	d (пред. откл. по Н7)	D	L	b (пред. откл. по С11)	d_1	l	t (пред. откл. по Н12)	Масса, кг
6232—0051/003	13	23	21	3	М4	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	8	10,5	29,8	0,174
6232—0077/003	32	55	37	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.

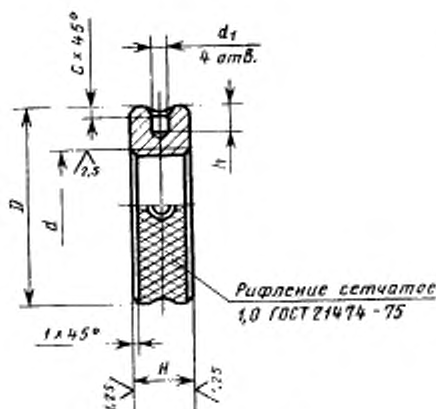
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472—70.

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.

Rz400 (✓)



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение гаек	d	D — (пред. откл. по Н12)	H	d_1 (пред. откл. по Н12)	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		3,5	1,0	0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12	5,5			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.

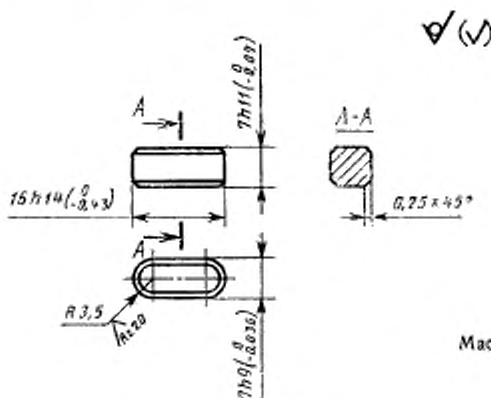
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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).