



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22393—77
[СТ СЭВ 4644—84]

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Основные размеры

Universal boring heads.
Main dimensionsГОСТ
22393-77*
(СТ СЭВ 4644-84)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 662 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные расточные головки, применяемые на координатно-расточных, горизонтально-расточных, радиально-сверлильных и вертикально-сверлильных станках, в том числе на станках с ЧПУ.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4644-84.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Головки должны изготавливаться следующих исполнений:

- 1 — с хвостовиком с конусом Морзе;
- 2 — с хвостовиком конусностью 7:24.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

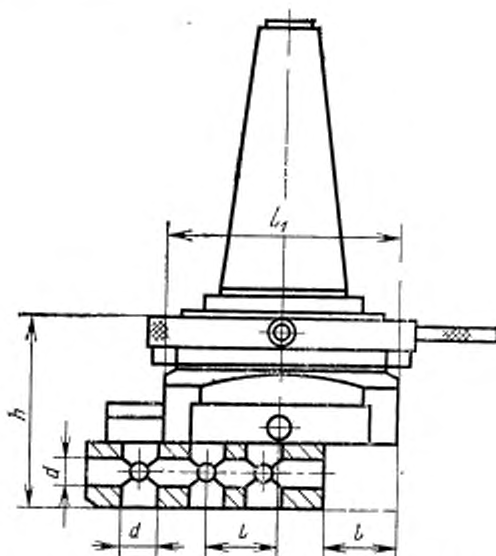
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в марте 1982 г., мае 1985 г. (ИУС 5-82, 8-85).

© Издательство стандартов, 1986



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию расточных головок.

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001		1	100	2	10	20	63	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033		2		30	12			
6310—0004				40				
6310—0005				45				
6310—0006				50				
6310—0034				2				
6310—0035		3						

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	t t_1 h		
						не более		
6310—0036		1	100	4	12	20	63	80
6310—0037				5				
6310—0038				6				
6310—0039				30				
6310—0041		2	100	40	12	20	63	80
6310—0042				45				
6310—0043				50				
6310—0007				2				
6310—0008		1	160	3	16	32	80	110
6310—0009				4				
6310—0044				5				
6310—0045				6				
6310—0046		2	160	30	16	32	80	110
6310—0011				40				
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014		1	250	2	18	40	125	140
6310—0015				3				
6310—0016				4				
6310—0047				5				
6310—0048		2	250	6	18	40	125	140
6310—0017				40				
6310—0018				45				
6310—0019				50				
6310—0049		1	250	55	20	40	125	140
6310—0051				3				
6310—0052				4				
6310—0053				5				

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя- емость	Испол- нение	Наиболь- ший диа- метр об- работки	Обозначение конуса	Диаметр или раз- мер стороны квад- рата d (поле до- пуска Н9)	не более		
						t	t_1	h
6310-0054		1	250	6	20	40	125	140
6310-0055				40				
6310-0056		2		45				
6310-0057				50				
6310-0058				55				
6310-0021		1	4	20	63	160	200	
6310-0022			5					
6310-0059			6					
6310-0061		2	40					
6310-0062			45					
6310-0023			50					
6310-0024			55					
6310-0063			60					
6310-0064		1	4	25	80	200	250	
6310-0065			5					
6310-0066			6					
6310-0067			40					
6310-0068			45					
6310-0069		2	50					
6310-0071			55					
6310-0072			60					
6310-0025		1	4	25	80	200	250	
6310-0026			5					
6310-0027			6					
6310-0073		2	40					
6310-0074			45					
6310-0028			50					
6310-0029			55					

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение конуса	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0075		2	630	60	25	80	200	250
6310—0076		1		4	32			
6310—0077				5				
6310—0078				6				
6310—0079				40				
6310—0081		2	45	32	80	200	250	
6310—0082			50					
6310—0083			55					
6310—0084			60					

Пример условного обозначения головки исполнения 1, наибольшего диаметра обработки 100 мм, с конусом Морзе 2 и размером $d=10$ мм:

Головка 6310—0001 ГОСТ 22393—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. (Исключен, Изм. № 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Общие технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Поперечные салазки должны двигаться плавно и равномерно по всему ходу влево и вправо от среднего положения.

8. Размеры и технические требования хвостовиков — по ГОСТ 24644—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Слано в наб. 27.12.85 Подп. в печ. 18.10.86 0,5 усл. л. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1087.