

СПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ
БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

ГОСТ
13043-83

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Конструкция и размеры
Arbors spot facers and reamers.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 13043-78

ОКП 39 2800

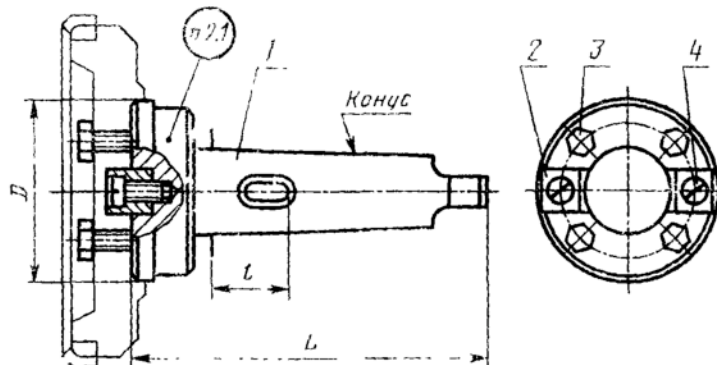
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 марта 1983 г. № 1319 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с торцовой шпонкой и крепежными болтами для торцовых фрез, применяемые на расточных станках.

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



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса	D	l	L	Масса, кг, не более	Поз 1 Корпус Кол 1	Поз 2 Шпонка Кол 2	Поз 3 Болт ГОСТ 7805-70 Кол 4	Поз 4 Винт ГОСТ-1491-80 Кол 2	Обозначения деталей	
											мм	
6220-0291		Морзе	6	128,57	57	270	8,57	6220-0291/001	6220-0291/002	M16×55 66.05-8g	В M10-8g×30 66 05	
6220-0292					85*			6220-0292/001				
6221-0045		80	128,57	64	280	10,76	6221-0045/001					
6221-0046				100*			6221-0046/001					
6221-0047		100	221,44	70	320	16,46	6221-0047/001					
6221-0048				112*			6221-0048/001					
6221-0049		120	221,44	70	330	27,27	6221-0049/001					
6221-0051				112*			6221-0051/001					
6221-0052		120	221,44	76	375	39,67	6221-0052/001					
6221-0053				130*			6221-0053/001					

* Размеры для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 6, размерами $D=128,57$ мм и $l=57$ мм:

Оправка 6220-0291 ГОСТ 13043-83

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.