

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

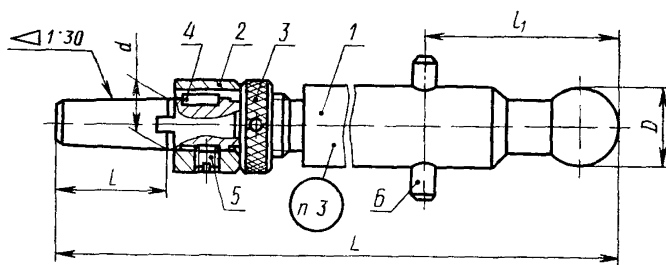
Перепечатка воспрещена

★

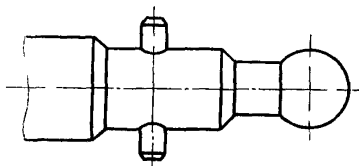
* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры для справок.

Черт. 1

Обозначения оправок	Применяемость	Исполнение	d	l	l ₁	D	L	Масса, кг пр	Поз. 1 Корпус	Поз. 2. Кольцо		
6232-0051	I	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					40	42	200	0,39	6232-0055/001			
6232-0056						56	260	0,53	6232-0056/001			
6232-0057					16	30	18	130	0,27	6232-0057/001	6232-0057/002	
6232-0058							42	160	0,32	6232-0058/001		
6232-0059							56	220	0,56	6232-0059/001		
6232-0061							18	180	0,35	6232-0061/001		
6232-0062					45	42	20	200	0,40	6232-0062/001	6232-0062/002	
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							50		75	1,25		6232-0067/001
6232-0068					22	38	56	320	1,56	6232-0068/001	6232-0068/002	
6232-0069							75	1,57	6232-0069/001			
6232-0071							56	340	1,61	6232-0071/001		
6232-0072					27	55	75	28	280	1,62	6232-0072/001	6232-0072/002
6232-0073							56		320	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	75	320	1,77	6232-0076/001	6232-0076/002		
6232-0077							56	260	2,08		6232-0077/001	
6232-0078					32	60	300	2,34	6232-0078/001	6232-0078/002		
6232-0079							70	75	35		360	2,79
6232-0081					2	40	65	40	4,66	6232-0081/001	6232-0081/002	
6232-0082	120	35	4,68	6232-0082/001								
6232-0083	75	400	4,57	6232-0083/001								
6232-0084	80	40	4,60	6232-0084/001								
6232-0085	50	65	120	6,81	6232-0085/001	6232-0085/002						
6232-0086			9,31	6232-0086/001								
6232-0087			90	50	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—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
6232-0057/003	—	—	4×4×12		8m6×40
					8m6×50
					8m6×36
					8m6×40
6232-0064/003			5×5×14	M6×8 66.05	8m6×50
					10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
6232-0068/003			6×6×16		10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
—	6002-0140	6232—0073/004	—		M6×10.66.05
	6002-0142	—	8×7×20		10m6×50
	6002-0145		10×8×2		M8×12 66.05
	6002-0148		12×8×32		M8×14.66 05
				10m6×55	
					10m6×50
					10m6×55
					10m6×50
					10m6×55
					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				200	19,5	16				
6232-0055/001				40	20	260		19,5	16	
6232-0056/001				56	18	130		17,5	14	
6232-0057/001			30	42	20	160		19,5	16	
6232-0058/001				56	18	220		17,5	14	
6232-0059/001				16	42	180		19,5	16	
6232-0061/001				45	20	260		19,5	16	
6232-0062/001				19	34	280		M22×1,5	27,5	24
6232-0063/001					56	320				
6232-0064/001		75	340							
6232-0065/001		56								
6232-0066/001		50	75	320						
6232-0067/001		56	320							
6232-0068/001		22	38	75	M27×1,5	27,5	24			
6232-0069/001			56	340						
6232-0071/001		2	27	55	28	340	M30×1,5	27,5	24	
6232-0072/001				75	320					
6232-0073/001				56	320					
6232-0074/001				75	260					
6232-0075/001				56	320					
6232-0076/001				65	75	320				
6232-0077/001			32	60	56	260	M36×1,5	27,5	24	
6232-0078/001				70	75	300				
6232-0079/001				35	400	360				
6232-0081/001				65	35	34,5				30
6232-0082/001	40			75	40	39,5				34
6232-0083/001				80	35	34,5				30
6232-0084/001		40	40	39,5	34					
6232-0085/001	50	65	120	40	M56×2	49,5	40			
6232-0086/001		90	50	500						
6232-0087/001		90	50	500						

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 ≈						
									Нормин	Пред. откл.							
8	—	25	18	16	3	10	—	3	11,2	0	0,17						
											0,26						
			0,39														
			0,25														
			0,34														
		0,45															
		0,19															
		0,24															
		0,46															
		0,27															
0,32																	
0,53																	
0,93																	
0,95																	
1,04																	
1,07																	
10	30	40	24	18	4	16	75	4	15,6	0	1,35						
											1,39						
			1,53														
			1,23														
			0,90														
		1,50															
		1,57															
		1,83															
		2,29															
		3,98															
3,94																	
3,89																	
3,86																	
5,50																	
7,97																	
7,94																	
12	44	50	32	4	22	150	95	10	34,5	0	—0,2						
											3,98						
			3,94														
			3,89														
			3,86														
		5,50															
		7,97															
		7,94															
		16	55				75	41	32		150	12	12	44,5	—	—	—
																	—
—																	
—																	
—																	
—																	
—																	
—																	
—																	
—																	
—																	

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

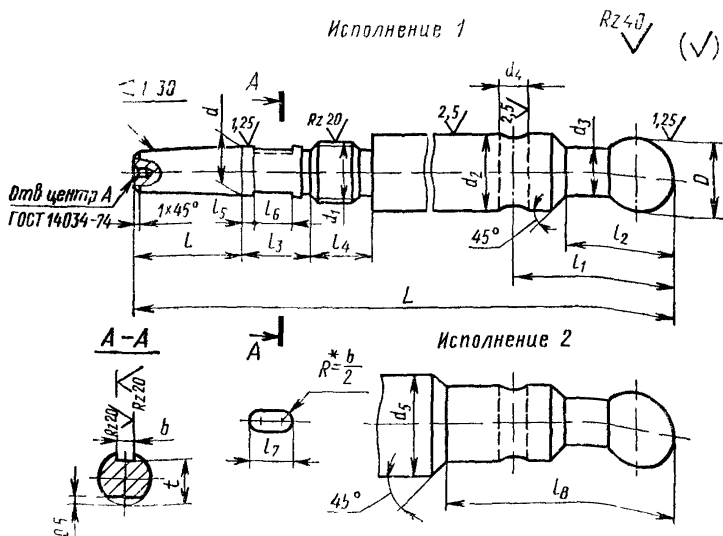
Пример условного обозначения оправки размерами $d=13$ мм, $l=28$ мм, $l_1=42$ мм, $D=18$ мм:

Оправка 6232-0051 ГОСТ 20506—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

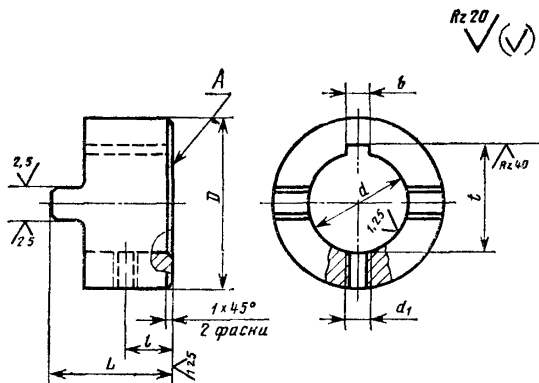
4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* 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	l (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 — НРС 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

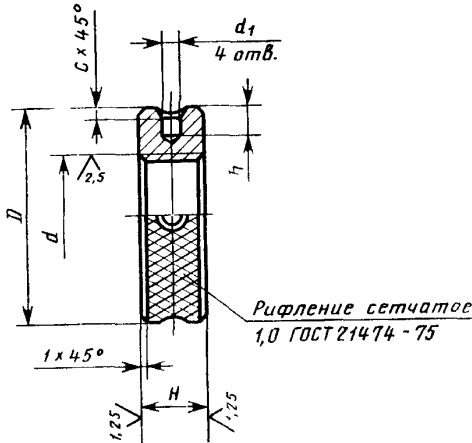
21. Размер торцевой шпонки — по ГОСТ 9472—70

22. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — Н14, 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 \approx
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		0,039
6232—0068/003	M27×1,5	38	12	5,5		1,0	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.

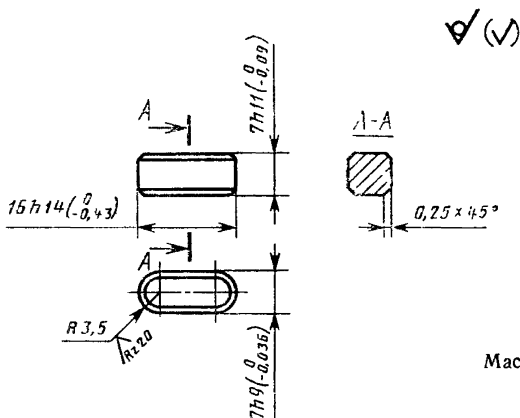
28. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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).