

**Изменение № 2 ГОСТ 22393—77 Головки расточные универсальные. Основные размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.85 № 1307 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4644—84).

*(Продолжение см. с. 80)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)*

Пункт 1 изложить в новой редакции: «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».

*(Продолжение см. с. 81)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)

Стандарт дополнить пунктом — 2: «2. Головки должны изготавливаться следующих исполнений:

1 — с хвостовиком с конусом Морзе;

2 — с хвостовиком конусностью 7:24».

Пункт 3. Чертеж. Исключить размер Н;

таблицу изложить в новой редакции (примечание исключить):

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска Н9)	не более		
						$l$	$l_1$	$h$
6310—0001		1	100	2	10	20	62	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033				30				
6310—0004		2	100	40	12	20	62	80
6310—0005				45				
6310—0006				50				
6310—0034				2				
6310—0035				3				
6310—0036				4				
6310—0037		1	160	5	16	32	80	110
6310—0038				6				
6310—0039				30				
6310—0041				40				
6310—0042				45				
6310—0043				50				
6310—0007		1	160	2	16	32	80	110
6310—0008				3				
6310—0009				4				
6310—0044				5				
6310—0045				6				

(Продолжение см. с. 82)

## Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска Н9)	не более		
						$l$	$l_1$	$h$
6310—0046				30				
6310—0011		2	160	40	16	32	80	110
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014				2				
6310—0015		1		3				
6310—0016				4				
6310—0047			250	5	18	40	125	140
6310—0048				6				
6310—0017				40				
6310—0018		2		45				
6310—0019				50				
6310—0049				55				
6310—0051				3				
6310—0052		1		4				
6310—0053			250	5	20	40	125	140
6310—0054				6				
6310—0055				40				
6310—0056		2		45				
6310—0057				50				
6310—0058				55				
6310—0021				4				
6310—0022		1		5				
6310—0059				6				
6310—0061			400	40	20	63	160	200
6310—0062		2		45				
6310—0023				50				
6310—0024				55				

(Продолжение см. с. 83)

## Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска Н9)	не более			
						$b$	$l_1$	$h$	
6310—0063		2	400	60	25	63	160	200	
6310—0064				4					
6310—0065		1		5					
6310—0066				6					
6310—0067				40					
6310—0068				45					
6310—0069		2		50					
6310—0071				55					
6310—0072				60					
6310—0025		1		620					4
6310—0026			5						
6310—0027			6						
6310—0073					40				
6310—0074					45				
6310—0028			2		50				
6310—0029					55				
6310—0075					60				
6310—0076					4				
6310—0077			1		5				
6310—0078			6						
6310—0079			40	32					
6310—0081			45						
6310—0082		2	50						
6310—0083			55						
6310—0084			60						

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 84)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 22393—77)*

«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».*

Пункт 4 исключить.

(ИУС № 8 1985 г.)