

26538-85



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ
К СТАНКАМ С ЧПУ**

3

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 26538-85
(СТ СЭВ 4641-84)**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



4

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

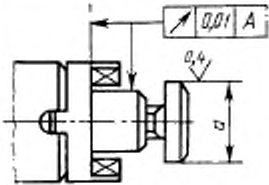
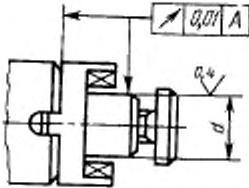
В. В. Андреев, Г. Н. Назина

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля 1985 г. № 1263

к ГОСТ 26538—85 Оправки с конусом 7:24 для насадных торцовых фрез к станкам с ЧПУ. Основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
<p>Чертеж. Размер d и допуск тор- цового бienia</p>		

(ИУС № 7 1988 г.)

ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24 ДЛЯ НАСАДНЫХ
ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ К СТАНКАМ С ЧПУГОСТ
26538—85

Основные размеры

7:24 tapered arbours for shell-type face milling
cutters for machines with numerical control.
Basic dimensions

(СТ СЭВ 4641—84)

ОКП 39 2889

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля
1985 г. № 1263 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с конусом 7:24 для насадных торцовых фрез, применяемые на точных, сверлильных, фрезерных станках с числовым программным управлением.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4641—84.

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

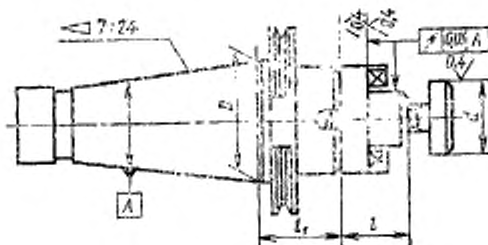


Таблица 1

Размеры в мм

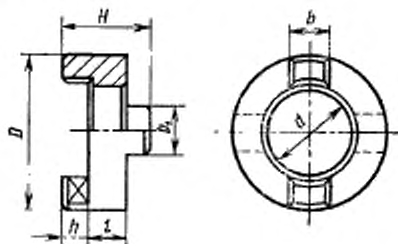
Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса	d (поле допуска h6)	l	l_1	D	Виты ГОСТ 19009—83	
6222-0111		40	16	27	31	44,45	6000-0011	
6222-0112			22	30	38		6000-0012	
6222-0113			27	32	108		6000-0013	
6222-0114			32	36	38		6000-0014	
6222-0115			40	40	138		6000-0015	
6222-0116			50	44	36		6000-0016	
6222-0117			45	16	27		35	6000-0011
6222-0118				22	30		38	6000-0012
6222-0119				27	32		40	6000-0013
6222-0120				32	36		43	6000-0014
6222-0121				40	40		45	6000-0015
6222-0122				50	44		49	6000-0016
6222-0123		50	16	27	35	6000-0011		
6222-0124			22	30	43	6000-0012		
6222-0125			27	32	108	6000-0013		
6222-0126			32	36	43	6000-0014		
6222-0127			40	40	143	6000-0015		
6222-0128			40	40	141	6000-0015		
6222-0129			50	44	41	6000-0016		
6222-0130			50	44	141	6000-0016		
6222-0131			50	44	39	6000-0016		
6222-0132			50	44	51	6000-0016		
6222-0133				151				
6222-0134								
6222-0135								
6222-0136								
6222-0137								
6222-0138								
6222-0139								
6222-0141								

Пример условного обозначения оправки с конусом № 40 размером $d=16$ мм и $l_1=31$ мм:

Оправка 6222-0111 ГОСТ 26538—85

3. Хвостовик оправки—по ГОСТ 25827—83.

4. Основные размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

d (поле допуска А11)	D	H	l (пред. откл. —0,2)	b
16	32	20,0	10	8
22	40	23,2	12	10
27	48	24,6		12
32	58	28,0	14	14
40	70	30,0		16
50	90	34,0	16	18

Пример условного обозначения поводка размерами $d=16$ мм и $H=20$ мм:

Поводок 16-20 ГОСТ 26538—85

5. Размеры b и h —по ГОСТ 9472—83.

Редактор *А. И. Ломка*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Н. Д. Чеботина*

Сдано в наб. 14.05.85 Подл. в печ. 17.07.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 4 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 651.