

СПРАВКИ С ТОРЦОВОЙ ШПОНКОЙ И КРЕПЕЖНЫМИ  
БОЛТАМИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

## Конструкция и размеры

Arbors spot facers and chamfers.  
Design and dimensionsГОСТ  
13043-83Взамен  
ГОСТ 13043-78

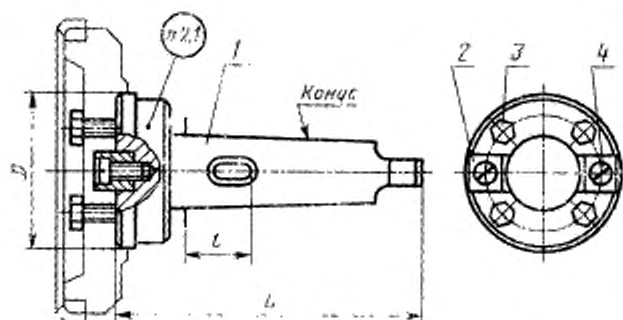
ОКП 39 2800

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

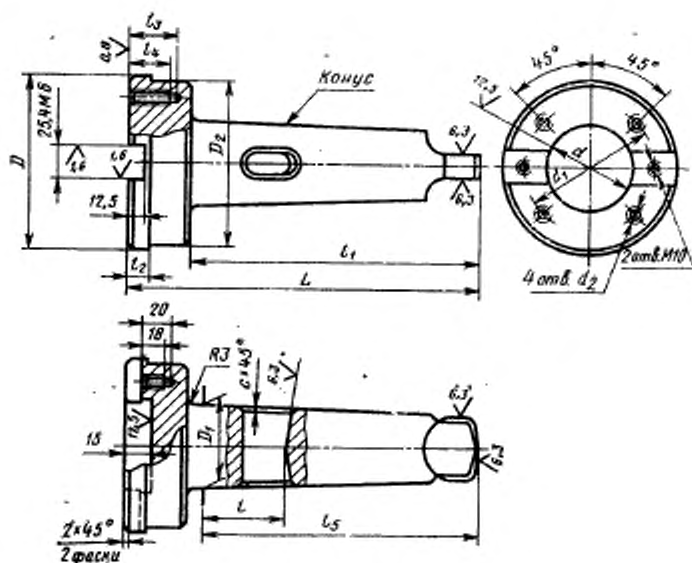
Обозначение оправки	Примечание	Обозначение конуса	D	L		Масса, кг, не более	Поз. 1 Конус Код. 1	Поз. 2 Шлицы Код. 2	Поз. 3 Дюбель ГОСТ 7805—70 Код. 4	Поз. 4 Дюбель ГОСТ 1401—80 Код. 5
				t	L					
мм										
6220-0291		Морзе 6		57	270	8,57	6220-0291/001			
6220-0292				85*			6220-0292/001			
6221-0045		80	128,57	64	280	10,76	6221-0045/001	6220-0291/002	M16×55.65.05—8g	
6221-0046				100*			6221-0046/001			
6221-0047				70	320	16,46	6221-0047/001			
6221-0048		Метри- ческий 100		112*			6221-0048/001			
6221-0049				70	330	27,27	6221-0049/001			
6221-0051			221,44	112*			6221-0051/001	6221-0049/002	M120×60.66.05—8g	
6221-0052		120		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. Маркировка: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

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



черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

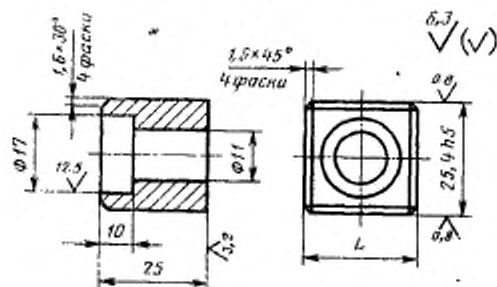
Обозначение корпуса	Обозначение конуса	D	l	L	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	(поле допуска J <sub>s</sub> 13)	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	c	Масса, кг. не более														
6220-0291/001	Морзе 6		57	270	63,348											7,94														
6220-0292/001			85																											
6221-0045/001	Метрический	128,57	64	280	80,000	125	70	101,6	M16	235	15	36	28	220		10,13														
6221-0046/001			100																											
6221-0047/001			70														320											2,5	15,83	
6221-0048/001			112																											
6221-0049/001			70																											
6221-0051/001			112																											
6221-0052/001			120														221,44													
6221-0053/001			76	375	120,000	215	130	177,8	M20		25	46	36																	
			130							320				300	3,0	38,57														

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

Корпус 6220-0291/001 ГОСТ 13043—83

- 3.1. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644 - 81.
- 3.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.
- 3.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
- 3.4. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.
- 3.5. Параметр шероховатости поверхностей фасок ГОСТ 2789—73 должен быть не более  $Ra$  3,2 мкм.
- 3.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конусной поверхности хвостовика, поверхности  $D$  и торца.
- 3.7. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

4. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение шпонки	L, мм	Масса, кг, не более
6220-0291/002	26	0,09
6221-0049/002	46	0,16

Пример условного обозначения шпонки размером  $L=26$  мм:

Шпонка 6220-0291/002 ГОСТ 13043—83

4.1. Твердость — HRC, 36 . . . 40.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных  $\pm \frac{t_3}{2}$ .