



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ  
ДВУХРЕЗЦОВЫЕ**

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23022—78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ ДВУХРЕЗЦОВЫЕ

Типы и основные размеры

Double tool boring heads.  
Types and basic dimensionsГОСТ  
23022-78\*

ОКП 39 2198

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1978 г. № 818 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на двухрезцовые расточные головки, предназначенные для обработки отверстий и подрезки торцов деталей на станках с программным управлением и на универсальных станках.

2. Головки должны изготавливаться типов:

1 — насадные, закрепляемые на оправке двумя радиальными винтами;

2 — насадные, закрепляемые на оправке торцовым винтом.

3. Основные размеры расточных головок типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

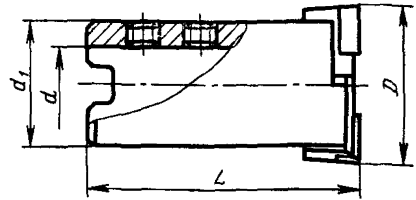
\* Переиздание (ноябрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1984 г. (ИУС 10-84).

© Издательство стандартов, 1985

Таблица 1

мм					
Обозначение	Применяемость	$D$	$L$	$d$ (пред. откл. по Н7)	$d_1$
2009-0001		40—53	63	22	36
2009-0002		50—65	80	32	45
2009-0003		53—85		40	56

Тип 1



Черт. 1

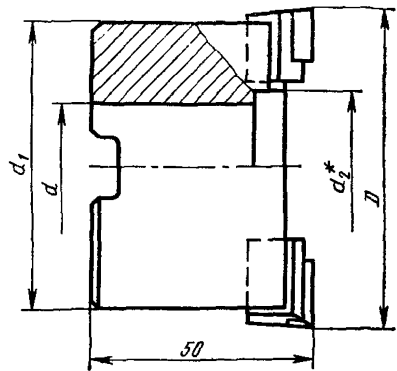
Пример условного обозначения головки типа 1 диаметром  $D=50-65$  мм:

*Головка 2009-0002 ГОСТ 23022—78*

Тип 2

Таблица 2

мм					
Обозначение	Применяемость	$D$	$d$ (пред. откл. по Н7)	$d_1$	$d_2$
2009-0004		80—100	32	75	40
2009-0005		95—110	40	90	50



\* Размер для справок

Черт. 2

Пример условного обозначения головки типа 2 диаметром  $D=80-100$  мм:

*Головка 2009-0004 ГОСТ 23022—78*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—83.

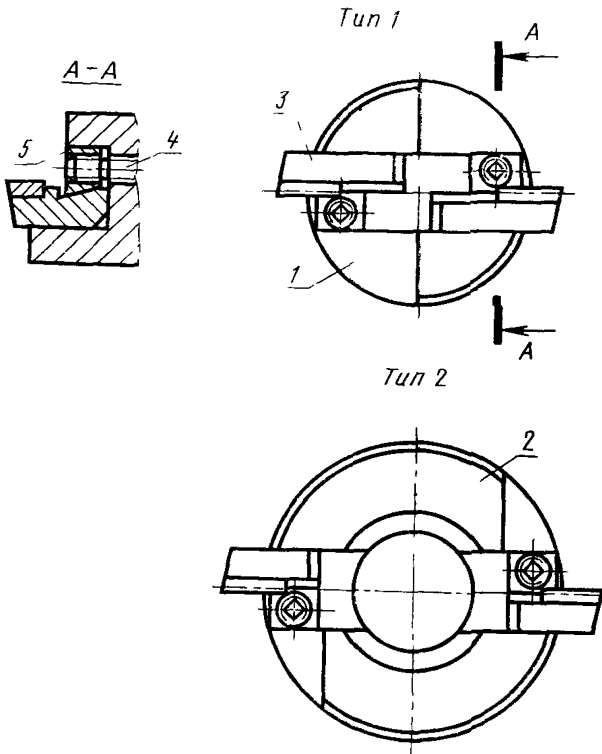
4а. Винты крепежные для головок типа I—6000—0358 по ГОСТ 13896—68.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

5. Конструкция и основные размеры головок указаны в рекомендуемом приложении.

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВОК

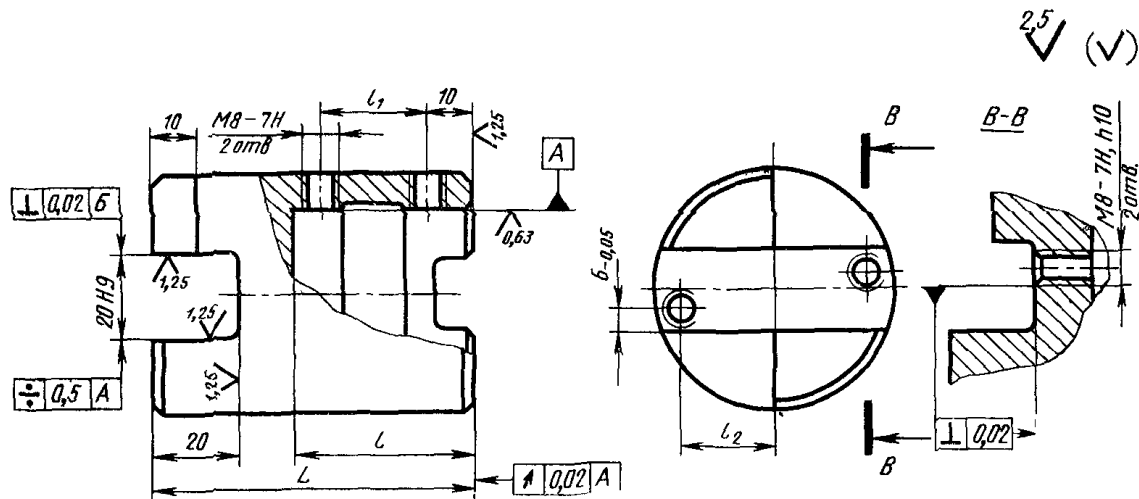
Головки типов 1 и 2 (черт. 1)



1—корпус головки типа 1, см. черт. 2; табл. 1; 2—корпус головки типа 2, см. черт. 3, табл. 2; 3—резец, см. черт. 4, табл. 3; 4—дифференциальный винт см. черт. 5; 5—клин, см. черт. 6

Черт. 1

# Корпус (поз. 1) головки типа 1

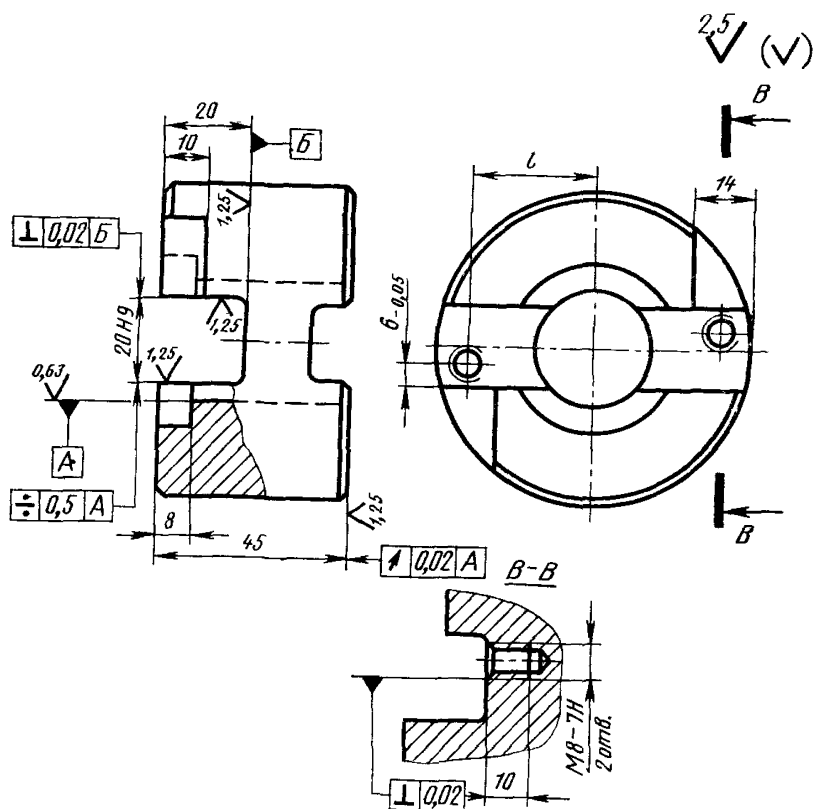


Черт. 2

Таблица 1

мм				
Диаметр расочной головки $D$	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$ (пред. откл. $+0,2$ )
40—53	58	30	15	10
50—65	75	45	25	15
63—85				22

Корпус (поз. 2) головки типа 2



Черт. 3

Таблица 2

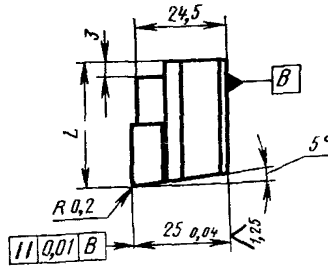
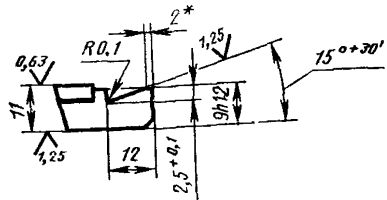
мм	
Диаметр расточной головки $D$	$l$ (пред откл. +0,2)
80—100	30
95—110	38

Резец (поз. 3)

2,5 (✓)

Таблица 3

мм	
Диаметр расточной головки D	L
40—53	22
50—65; 63—85	32
80—100	22
95—110	25



\* Размер для справок.

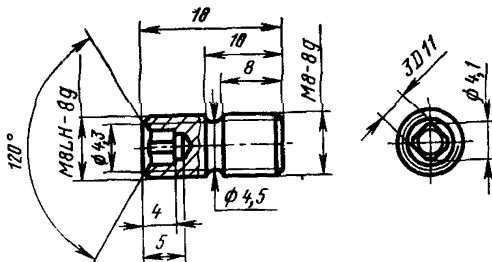
Пластина 24210 — по ГОСТ 25409—82

Допуск перпендикулярности опорных поверхностей резца 0,03 мм

Черт. 4

Дифференциальный винт (поз. 4)

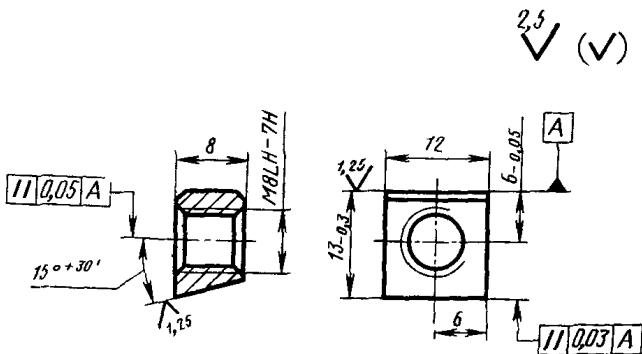
2,5 (✓)



Допуск соосности резьб М8—8 по среднему диаметру 0,03 мм

Черт. 5

Клин (поз. 5)



Поля допусков резьбы деталей головок — по ГОСТ 16093—81.

Черт. 6

Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 18.04.85 Подп. в печ. 18.09.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2394