ОТРАСЛЕВОЙ СТАНЛАРТ

KOHTE OTTPABOK СЕКЕЛИЛЬНО-РАСТОЧНЫХ A PERMIPHIA CTARKOE. Газмеры и технические требования. (CIPDARWYCHE TOCT 24644-81)

DOT 1.76818 83

Baamer OCT I .76585-77

⁴аспоряжением Министерства

25.11 19.84 r. No 087-16 r 01.01 19.85 r

срок введения установлен

Настоящий станцарт распространяется на концы оправок для оверимльных, расточных и фрезерных станков, в том числе с члу при ручной смене инструмента.

- 1. Концы оправок должны изготовляться следующих исполнений: с конусами Морзе - для сверхильно-расточных сланков без ЧУ и с конусностью 7:24 - для свермильно-расточных и фрезорных CTARKUB, B TOM TROJE C YIIY.
- І.І. Размеря концов оправок с конусами Морзе должен соответотвовать указанным на черт. І и в табл. І.

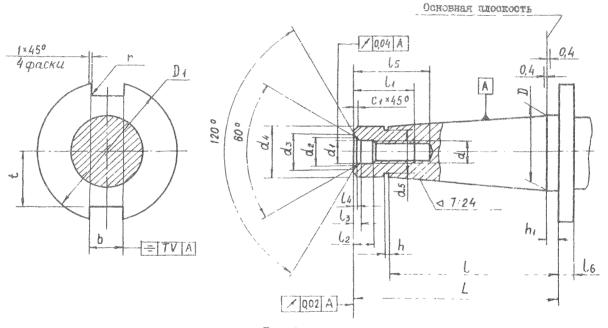
Конщы оправок с конусами Морзе (конус по ГОСТ 25557-82, центровое отверстие по ГОСТ 14034-74) Основная плоскость 15 α 12

Размеры для справок

Tepr.I

Размерн в им

Territory and the second second	rasmedia is approximate the second of the se										Таблица І					
Konyc Mopse	D		J.	d	a.	And the second s	ű3	ol., max	d.5	мөнэе не ,	l.; max	ive max	200	A Manual of Manu	Ú5, не менес	t
2	17,780	18		I4,6	10,5	12,5	13,2	T4	MIC	24	64	69	4,5	1,9		5
3	23,825	24,I	5	₹9,8	13,0	I5,0	17,0	13	MIS	28	81	85	6,0	2,3	0,6	7
A.	31,267	31,6	6,5	25,9	17,0	20.0	22,0	25	MIE	(A)	102,5	109	8,0	3,2	~	9



Tepr.2

er wurde wick der eine Leich Willeberg von werkelte aus wirde Willeberg von der Stellen zu zu	idekilli armaz, ur norastu a - quadan, u sasayeretki	auch, gricht vondasikkillenssällikkolonisia		Po	BANGR B MI							
овнечение	D	D_i	d	di		ds	d.	d5	er en	L	U,	L2
конуса	or qu'il qu'es qu'estant de la company de la		(7H)	(H9)	фол 99	не более	(a11)				менеє	Physical Biometry
30	31,75	50	MT2	Ţ3	I4,2	I5,6	17,4 (-0,29) (-0,40)	16,5	70	50	24	6
40	44,45	63	MI6		I8,5	20,5	25,3 (-0,30) (-0,43)	24	95	67	30	8
45	57.15	80	M20	2	23,0	27,0	32.4 (-0,3I) (-0,47)	30	IIO	86	38	IO
50	69,86	100	M24	The second of th	Charletto Produce and Charletto Service And		39,6 (-0,3I) (-0,47)	38		105	4	eavenesses seed as an account as
on the	86,90	130		con more consistence consisten	27,0		50.4 (-0.34) (-0.53)	48		IGO		egroupes
Ĉ.	107.95	150	100		34,0	25.0	160,2 10,83	58		165		

					Pasa	еоры в ма	ń	Продолжение табл.2				
Обозначение жонуса	V j	64. менае	ne Wenee	6	t (mpen. orra. ±0,5)	г, не более	(HIS)	h	(nped. QTKI: -0,4)	The same of the sa	C	
30	1,4	C,4	50	8	I6,2	600%	and the state of t	3	Andrew Communication of the Co		0,2	
40	1,9	0,6		naamening, gagaid yagan Milia Pili Cibus	22,5	amengati yan haveen kikikinin mishi di Kilagi mare	16,1	5	T. 6	0,06		
45			70	10	29,0		19,3	6	eminoration of the control of the co		0,4	
50	2,8	2,8			Salara Carante de Cara	35,3			8	3,2		0,6
55		bud 9	90	T2	45,0	S	25,7	9	Windowski wa	0,1	entroperature de la companya del companya del companya de la compa	
67	3,7		IIO	10	60,0	erickindense (a. C.		10	Programmer - Programmer Guillion	ананалагердүүнүйгө Ча	and the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a second section in the second section in the second section is a section in the section in the section is a section section in the section in the section is a section in the section in the section is a section in the section in the section in the section is a section in the section in the section in the section is a section in the section in the section in the section is a section in the section in the section in the section is a section in the section in th	

- 2. Изготовление конусов концов оправок с монусом Морзе ко ГОСТ 25557-82 должно производиться по следующим степеням тогности по ГОСТ 2848-75:
 - AT6 для станков класса точноста Н и II;
 - АТ5 для станков класса точности В и А.
- Величины предельных отклонений приведены в табл. Т справоччого приложения.
- 3. Usrotoblehme kohycob kohuob onpabor c kohychocteb 7 '4 no FOCT 15945-82 должно производиться до следующим степения точности по ГОСТ 19860-74:
 - AT5 для станков класса точностя Я и П;
 - АТА для станков класса точности В и А.

Величины предельных отклонений приведены в табл. 2 справочного приложения.

- 4. Отклонения угла конуса от номинального размера расподагать в "плюс".
- 5. Пероховатость конусных поверхностей оправок должна быть по ГОСТ 2789-73 не более.
 - 0,20 мюм для станков класса точности Н и П;
 - 0,10 мкм для станков класса точности в к А.
- 6. Поверхностная твёрдость концов оправок с конусами Морзе НRC, 49,5...54, для остальных концов справок нRC, 49,5...57,0.
 - 7. Pesada no POCT 24705-81. Home monyona no FOCT 16093-81.
 - 8. Неуказанные предельные отклонения по XT 1.76253-78.

Предельные отклонения угла конуса и формы конических поверхностей концов оправок с конусами Морзе (по ГОСТ 2848-75)

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

Taonma I

Обозначе- ние кону- сов Морзе	Длина из- мерения угла ко-	KOHYC	JIBHHO HMA Y A, MPI MHO K	гла м,	Предельные отклонения форми конуса, мим непрямолиней— ность образую— некруглости некруглости						
	нуса	Степени точности									
	XM	A.T4	AT5	AT6	AT4	AT5	AT6	AT4	AT5	AT6	
2	64	4	6	IO				2,0	3,0	5,0	
3	79	5	8	I2	I,2	2,0	3,0	0.5	4.0	6.0	
4	100	6	IO	16	h Asart sa fact tha a Asart sa fact sa			2,5	4,0	6,0	

Предельные отклонения угла конуса и формы конических поверхностей концов оправок с конусностью 7:24 (по ГОСТ 1986С-74)

Таблица 2

об звачение	Предельные откло			Предельные отклонения формы, мих								
конусов	нени	MRCM	конуса	Непря образ	молине: ующей	иность	Некруглость					
	Степень точности											
	AT4	AT5	AT6	AT4	AT5	AT6	AT4	AT5	AT6			
30	4	6	IO	I,0	I,6	2,5			9			
40						3,0	1,0	I,6	2,5			
45	5	8	I2	1,2	2,0							
50							- 0					
55	6	IO	I6	I,6	I,5	4,0	I,2	2,0	3,0			
60	8	I2	50	2,0	3,0	5,0						

Примечание. Предельные отклонения угла указаны для разности номинальных диаметров, относящихся к номинальной конусности.