



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22393—77

[СТ СЭВ 4644—84]

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**Основные размеры**Universal boring heads.
Main dimensions**ГОСТ**
22393-77*
(СТ СЭВ 4644-84)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 662 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Головки должны изготавливаться следующих исполнений:

1 — с хвостовиком с конусом Морзе;

2 — с хвостовиком конусностью 7:24.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

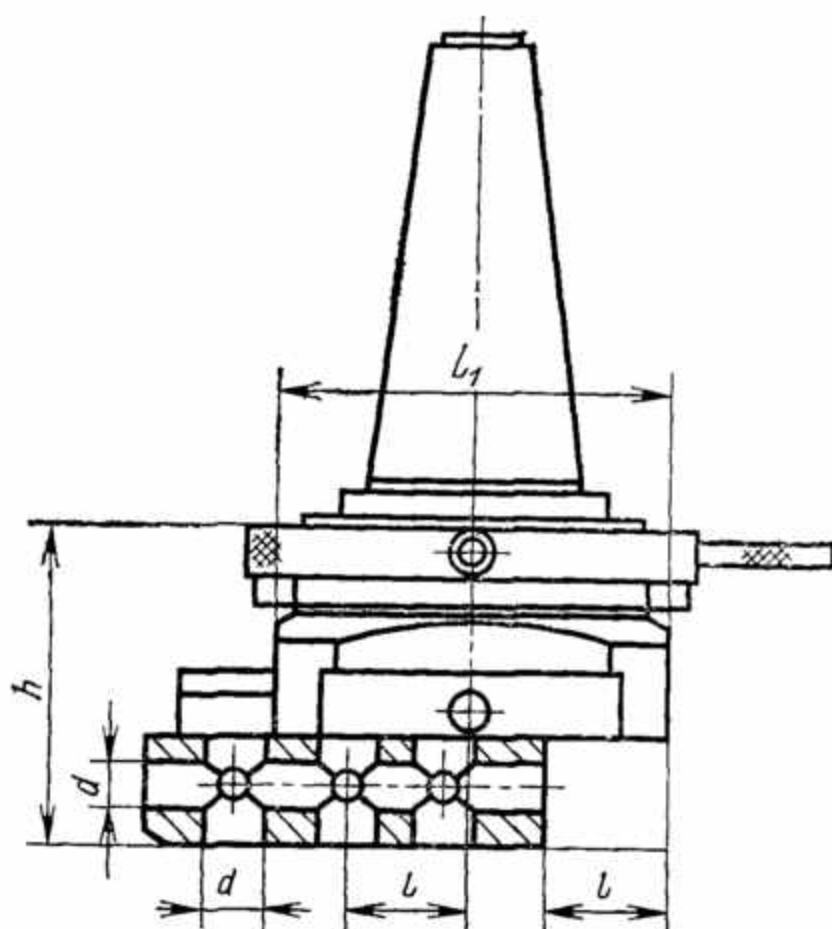
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1982 г., мае 1985 г. (ИУС 5—82, 8—85).

© Издательство стандартов, 1986



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию расточных головок.

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0001		1	100	2	10	20	63	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033		2	100	30	10	20	63	80
6310—0004				40				
6310—0005				45				
6310—0006		1	100	50	12	20	63	80
6310—0034				2				
6310—0035				3				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применя- емость	Испол- нение	Наиболь- ший диа- метр об- работки	Обозначение конуса	Диаметр или раз- мер стороны квад- рата d (поле до- пуска H9)	l	l_1	h						
						не более								
6310—0036		1	100	4	12	20	63	80						
6310—0037				5										
6310—0038				6										
6310—0039				30										
6310—0041				40										
6310—0042		2	100	45	12	20	63	80						
6310—0043				50										
6310—0007				1					160	2	16	32	80	110
6310—0008										3				
6310—0009										4				
6310—0044		5												
6310—0045		6												
6310—0046		2	160	30	16	32	80	110						
6310—0011				40										
6310—0012				45										
6310—0013				50										
6310—0014				1					250	2	18	40	125	140
6310—0015		3												
6310—0016		4												
6310—0047		5												
6310—0048		6												
6310—0017		2	250	40	18	40	125	140						
6310—0018				45										
6310—0019				50										
6310—0049				55										
6310—0051				1					250	3	20	40	125	140
6310—0052		4												
6310—0053		5												

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	t	t_1	h				
						не более						
6310—0054		1	250	6	20	40	125	140				
6310—0055				40								
6310—0056		2		45								
6310—0057				50								
6310—0058				55								
6310—0021		1	400	4	20							
6310—0022				5								
6310—0059				6								
6310—0061		2		40								
6310—0062				45								
6310—0023				50								
6310—0024				55								
6310—0063		1		60					25	63	160	200
6310—0064				4								
6310—0065				5								
6310—0066		2	6									
6310—0067			40									
6310—0068			45									
6310—0069			50									
6310—0071			55									
6310—0072			60									
6310—0025		1	630	4	25	80	200	250				
6310—0026				5								
6310—0027				6								
6310—0073		2		40								
6310—0074				45								
6310—0028				50								
6310—0029				55								

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение конуса	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата d (поле допуска Н9)	l	l_1	h
						не более		
6310—0075		2	630	60	25	80	200	250
6310—0076		1		4	32			
6310—0077				5				
6310—0078				6				
6310—0079				40				
6310—0081		2		45	32			
6310—0082				50				
6310—0083				55				
6310—0084				60				

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. (Исключен, Изм. № 2).

5. (Исключен, Изм. № 1).

6. Общие технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Поперечные салазки должны двигаться плавно и равномерно по всему ходу влево и вправо от среднего положения.

8. Размеры и технические требования хвостовиков — по ГОСТ 24644—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 27.12 85 Подп в печ 18 10 86 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. 1087.