



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 26538–85
(СТ СЭВ 4641–84)**

Издание официальное

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

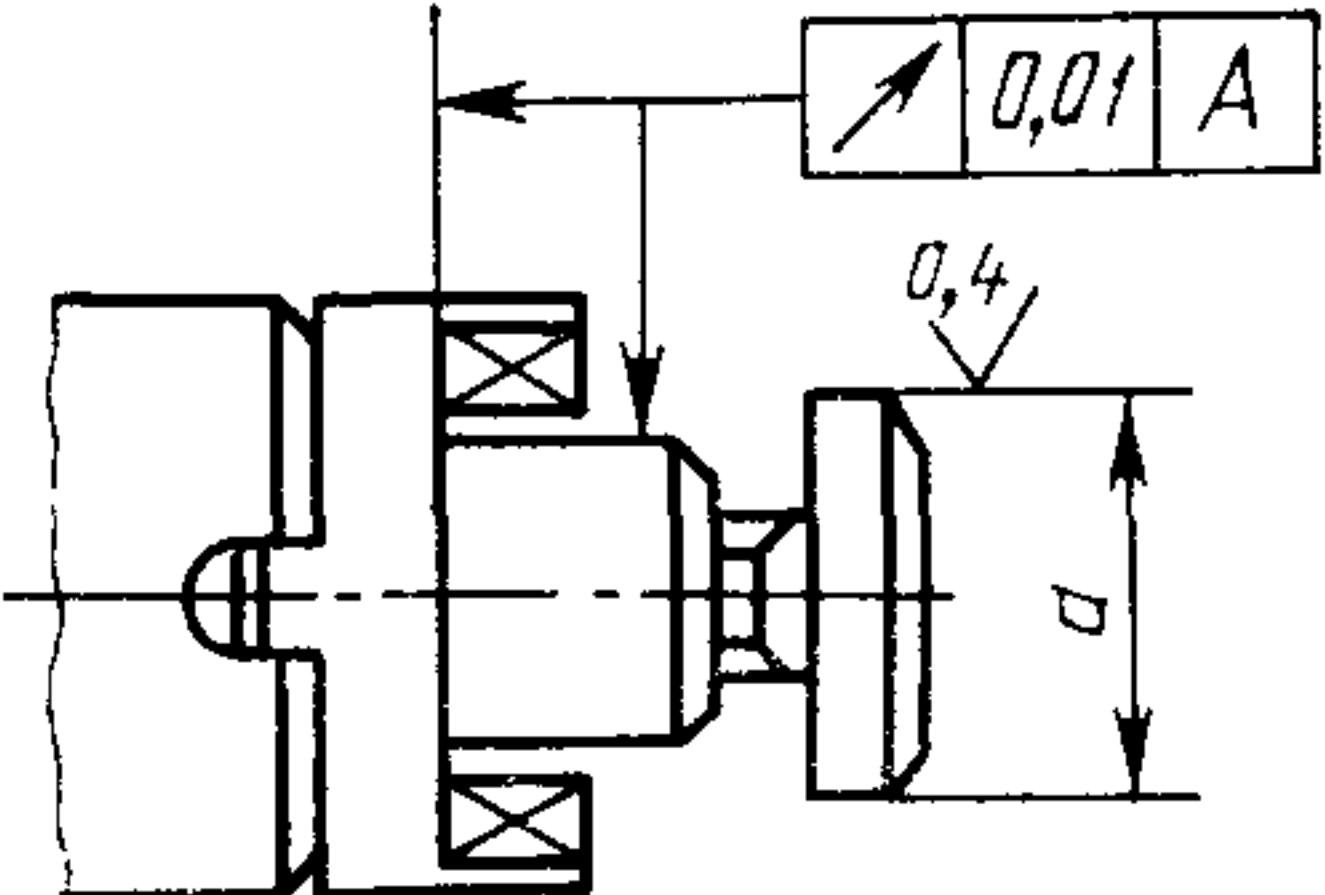
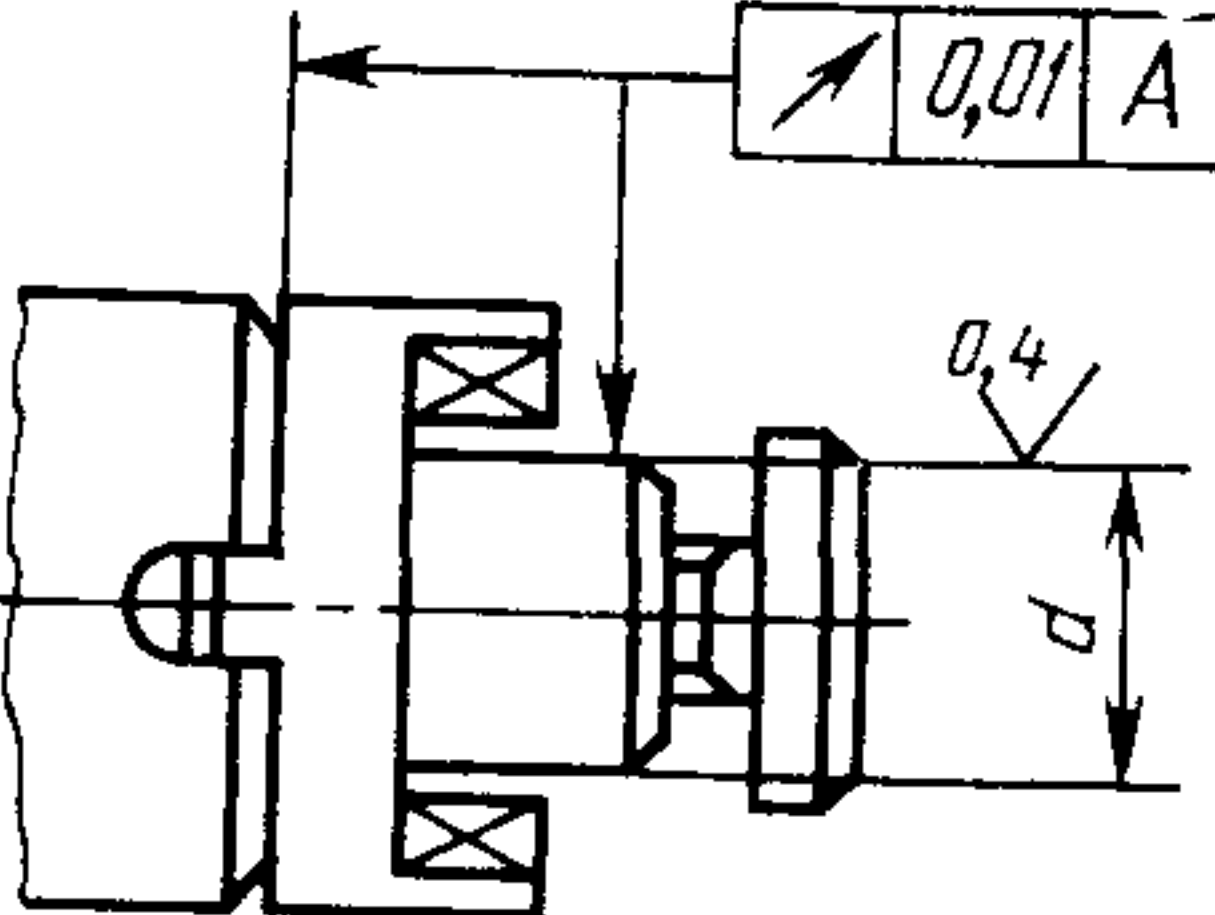
В. В. Андреев, Г. Н. Назина

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 торцового биения</p>		

(ИУС № 7 1988 г.)

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

Основные размеры

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

Basic dimensions

ГОСТ
26538—85

[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 расточных, 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.

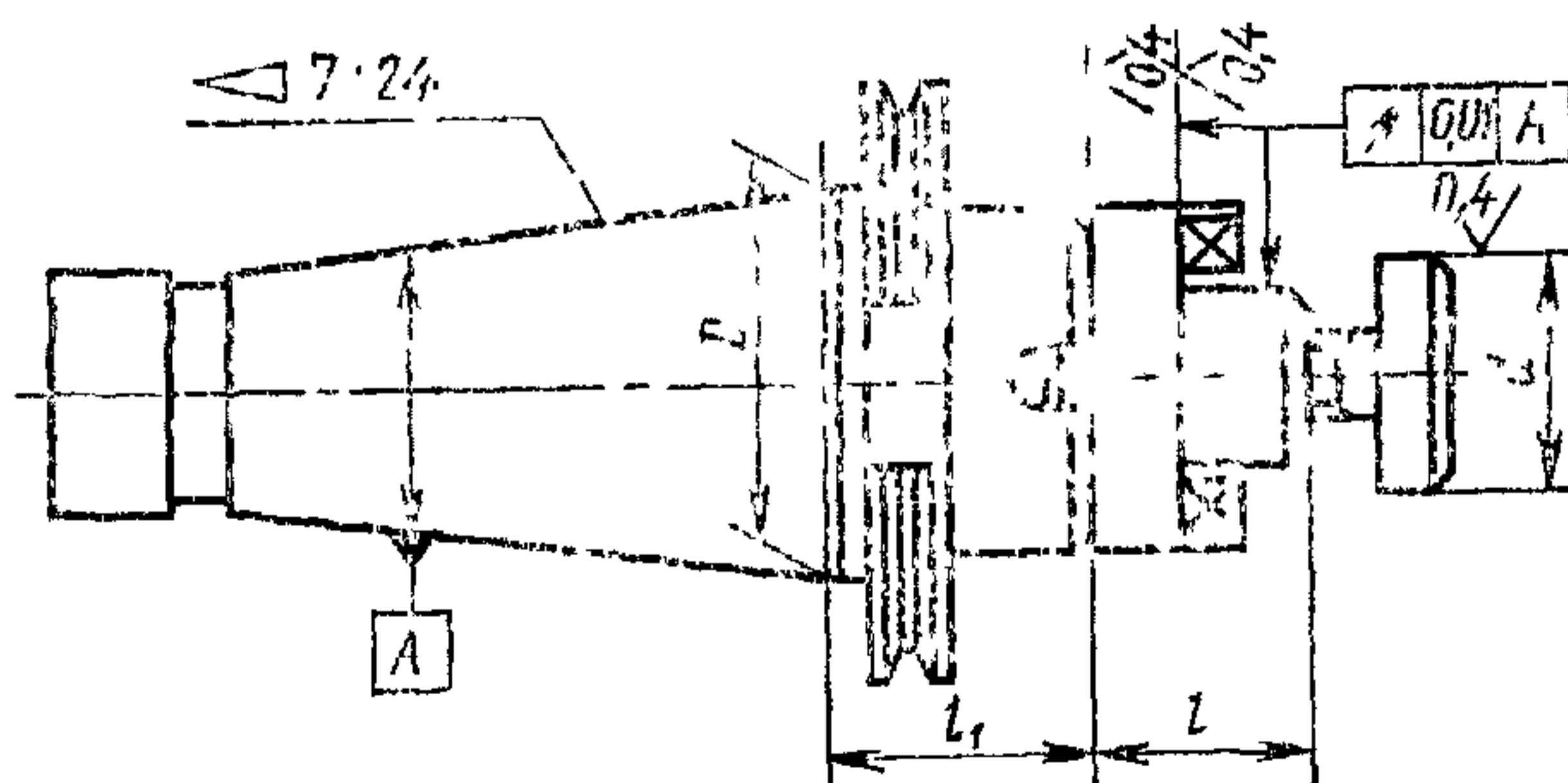


Таблица 1

Размеры в мм

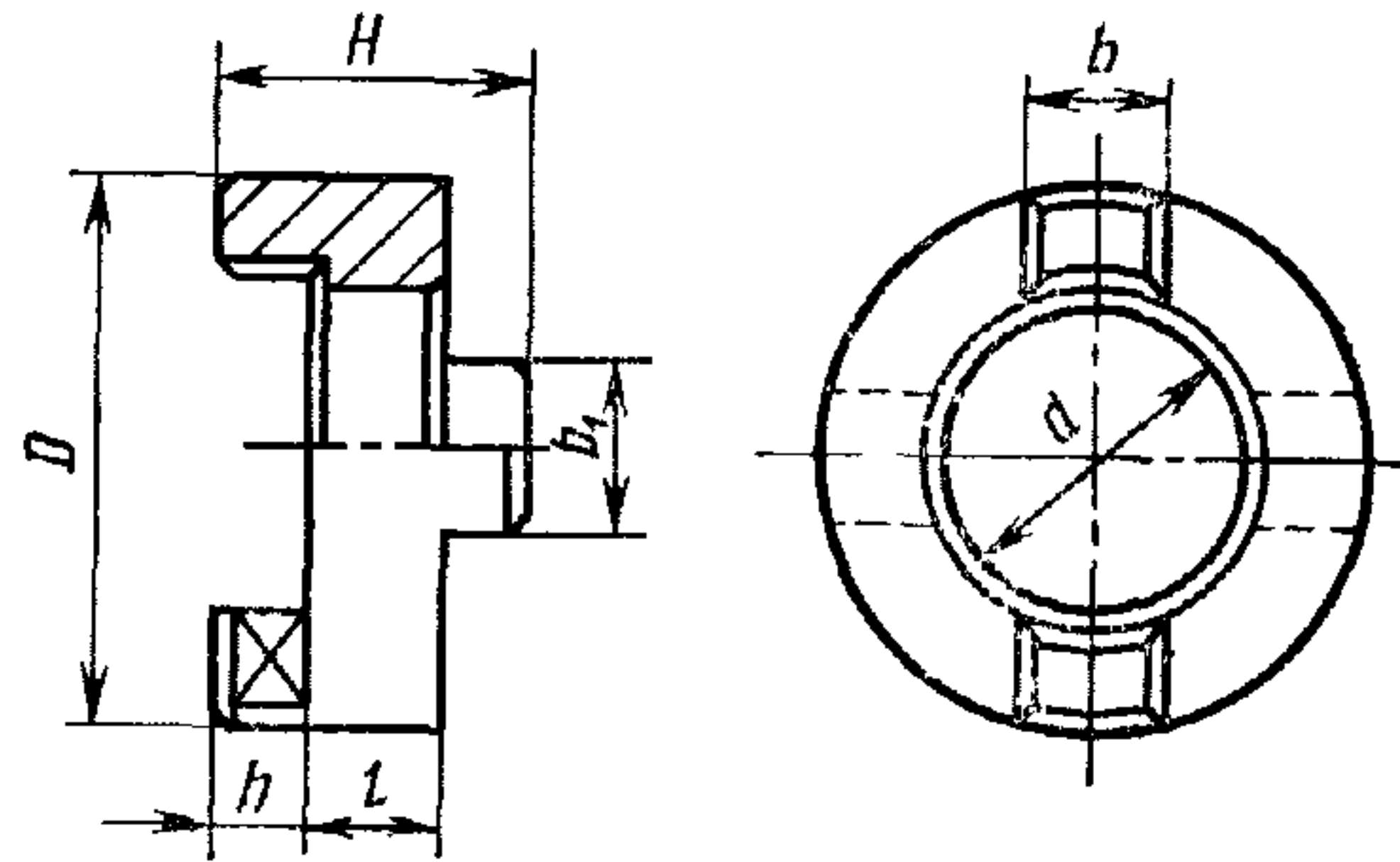
Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса	d (поле допуска h6)	l	l_1	D	Винт ГОСТ 13039—83	
6222-0111		40	16	27	31	44,45	6000-0011	
6222-0112			22	30	38		6000-0012	
6222-0113			27	32	108		38	6000-0013
6222-0114					138			
6222-0115			32	36	36		136	6000-0014
6222-0116					36			
6222-0117			40	40	36		136	6000-0015
6222-0118					40			
6222-0119			50	44	34		34	6000-0016
6222-0121					34			
6222-0122			45	16	27		35	57,15
6222-0123		22		30	38	6000-0012		
6222-0124		27		32	40	43	6000-0013	
6222-0125					43			
6222-0126		40		40	45	49	6000-0015	
6222-0127					49			
6222-0128		50		44	49	49	6000-0016	
6222-0129			49					
6222-0131		50	16	27	35	69,85	6000-0011	
6222-0132			22	30	43		108	6000-0012
6222-0133					108			
6222-0134			27	32	43		143	6000-0013
6222-0135					143			
6222-0136			32	36	41		141	6000-0014
6222-0137					141			
6222-0138			40	40	41		141	6000-0015
6222-0139					41			
6222-0141			50	44	39		51	6000-0016
					51			
				151				

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 A11)	D	H	l (пред. откл. —0,2)	b_1
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		14
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. Ломина*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Н. Д. Чекотина*

Сдано в наб 14 05 85 Подп в печ 17 07 85 0,5 усл п л 0 5 усл кр отг 0,19 уч-изд л
Тир 16 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва ГСП Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер, 6 Зак 661