



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22393—77  
[СТ СЭВ 4644—84]

Издание официальное

Цена 3 коп.

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.

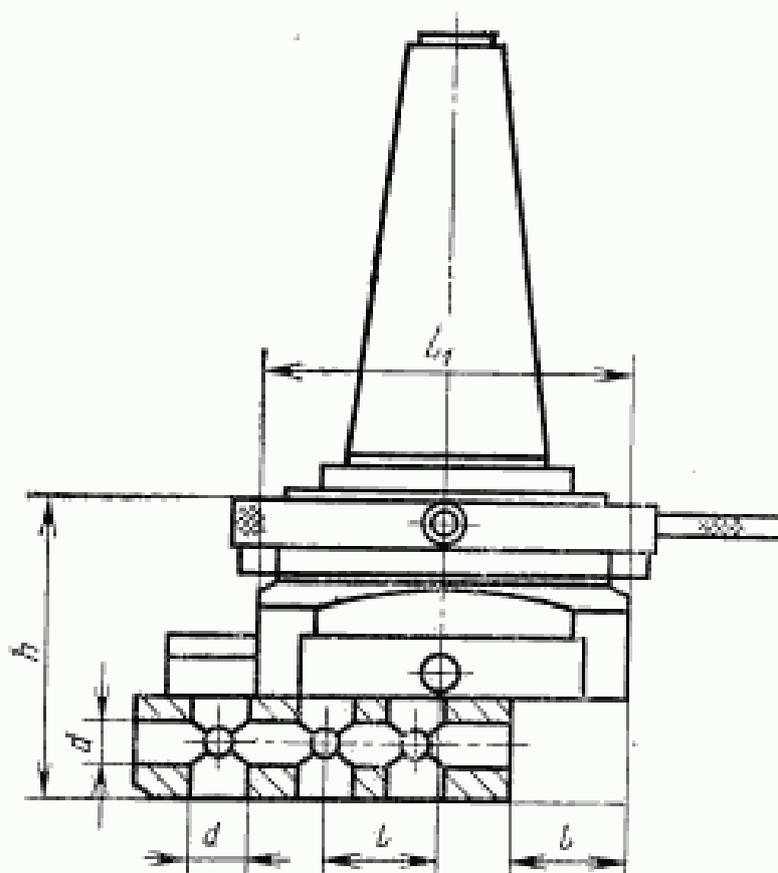
Издание официальное

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	Неразличение	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				30								
6310—0004		2	100	40	10	20	63	80				
6310—0005				45								
6310—0006				50								
6310—0034		1	100	2					12			
6310—0035				3								

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска Н9)	не более		
						$l$	$l_1$	$l_2$
6310—0036		1	100	4	12	20	63	80
6310—0037	5							
6310—0038	6							
6310—0039	30							
6310—0041	40							
6310—0042	45							
6310—0043	50	2	160	2	16	32	80	110
6310—0007	3							
6310—0008	4							
6310—0009	5							
6310—0044	6							
6310—0045	30							
6310—0046	40	1	250	2	18	40	125	140
6310—0011	45							
6310—0012	50							
6310—0013	2							
6310—0014	3							
6310—0015	4							
6310—0016	5	2	250	6	20	40	125	140
6310—0047	40							
6310—0048	45							
6310—0017	50							
6310—0018	55							
6310—0019	3							
6310—0049	4	1	250	5	20	40	125	140
6310—0051	4							
6310—0052	5							
6310—0053								

Размеры в мм

Обозначение головки	Применимость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (последующий 119)	не более				
						$t$	$t_1$	$h$		
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	63	160	200		
6310—0022				5						
6310—0059				6						
6310—0061				40						
6310—0062				45						
6310—0023		2	400	50	25	63	160	200		
6310—0024				55						
6310—0063				60						
6310—0064		1	400	4	25	63	160	200		
6310—0065				5						
6310—0066				6						
6310—0067				40						
6310—0068				45						
6310—0069		2	400	50	25	63	160	200		
6310—0071				55						
6310—0072				60						
6310—0025		1	630	4	25	80	200	250		
6310—0026				5						
6310—0027				6						
6310—0073				2					630	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)	$t$	$t_1$	$h$
						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				
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. Чурко*

Сдано в наб. 27.12.85 Подп. в печ. 18.10.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,39 уч.-изд. л.  
Тираж 9000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1067.