



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 dimensionsГОСТ  
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.

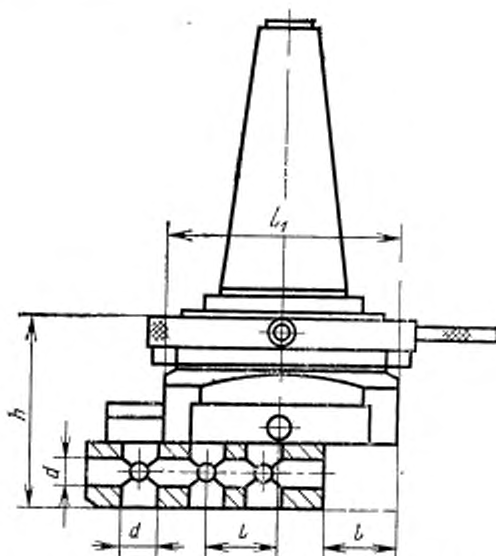
Издание официальное

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	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—0001		1	100	2	10	20	63	80
6310—0002				3				
6310—0003				4				
6310—0031				5				
6310—0032				6				
6310—0033		2	30	12				
6310—0004			40					
6310—0005			45					
6310—0006		1	50	3				
6310—0034			2					
6310—0035			3					

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение головки	Применяемость	Исполнение	Наибольший диаметр обработки	Обозначение конуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска H9)	не более		
						$t$	$t_1$	$h$
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						
6310—0007		1	160	2	16	32	80	110
6310—0008				3				
6310—0009				4				
6310—0044				5				
6310—0045				6				
6310—0046				30				
6310—0011		2	160	40	16	32	80	110
6310—0012				45				
6310—0013				50				
6310—0014				2				
6310—0015				3				
6310—0016				4				
6310—0047		1	250	5	18	40	125	140
6310—0048				6				
6310—0017				40				
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 кофуса	Диаметр или размер стороны квадрата $d$ (поле допуска Н9)	не более		
						$t$	$t_1$	$h$
6310-0054		1	250	6	20	10	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	80	200	250
6310-0024				55				
6310-0063				60				
6310-0064				4				
6310-0065				1				
6310-0066			6					
6310-0067		2	630	40	25	80	200	250
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				40				
6310-0074				45				
6310-0028		2	630	50	25	80	200	250
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)	не более		
						$t$	$t_1$	$h$
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. Чуйко*

Слано в наб. 27.12.85 Подп. в печ. 18.10.86 0,5 усл. л. 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.