УДК 621.9—229 : 006.354

Группа Г27
7030-1060

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция

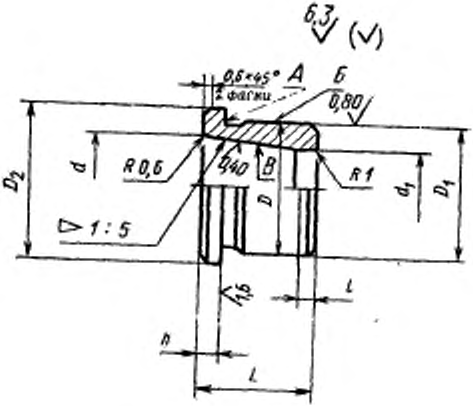
Cone bushes for indices of machine retaining devices. Design

ГОСТ

13157—67

Дата введения 01.07.68

1. Конструкция и размеры конических втулок для фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



gost.e-ecolog.ru

Размеры, мм

Обозначение втулок	Применяемость	d		d_1	L	D r6	D_1 f9	D_2	h	l	Масса, кг, не более
		Номин.	Пред. откл.								
7030-1061		6	+0,025	5,0	8	10	—	13	2	—	0,004
7030-1062		8	+0,030	6,5	10	12	12	15			0,007
7030-1063		10		8,0	12	16	16	20		1,6	0,015
7030-1064		12	+0,035	9,5	14	18	18	22	3		0,022
7030-1065		16		13,0	18	22	22	26		2,0	0,034
7030-1066		20	+0,045	16,0	22	28	28	30	4		0,053

Пример условного обозначения конической втулки для фиксатора размером $d=6$ мм:

Втулка 7030-1061 ГОСТ 13157—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

Допускается замена материала на стали других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки У8А.

3. Твердость — 56,0 . . . 61,0 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Конусность — по ГОСТ 8593—81, допуски на угловые размеры по 8-й степени точности ГОСТ 8908—81.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

6. Допуск радиального биения поверхности *Б* относительно оси конической поверхности *В* — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Допуск торцового биения поверхности *А* относительно оси конической поверхности *В* — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5—7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

8. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Покрытие — Х тв. 18 (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

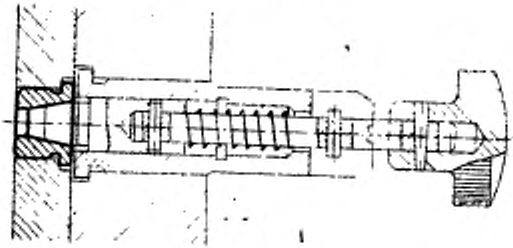
11. Маркировать партию втулок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения конических втулок для фиксаторов и товарного знака предприятия-изготовителя.

12. Пример применения конических втулок для фиксаторов указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КОНИЧЕСКИХ ВТУЛОК ДЛЯ ФИКСАТОРОВ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; З. М. Ганина; З. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; **В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский** (руководитель темы); **А. З. Хренова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.08.67 № 1375

3. **Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.**

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	10
ГОСТ 1425—74	2
ГОСТ 8593—81	4
ГОСТ 8820—69	8
ГОСТ 8908—81	4
ГОСТ 24643—81	6, 7

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88).

7. **Ограничение срока действия снято** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 560.

gost.e-ecolog.ru