ГОСТ Р 50160—92
(ИСО 5415—77)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ 7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ С ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 2—94

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.-229:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ 7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ С ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ

Размеры

Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper and incorporated screw. Dimensions

ГОСТ Р 50160—92

(ИСО 5415—77)

ОКП 39 2831

Дата введения 01.07.93

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры переходных втулок с наружным конусом 7:24 № 30, 40, 45, 50, 60 и внутренним конусом Морзе № 1—6 (конус Морзе № 4, 5, 6 — втулки типа В с принудительным движением или втулки типа А — без принудительного движения).

Втулки позволяют закрепить инструмент с коническим хвостовиком Морзе с резьбовым отверстием с помощью внутреннего винта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

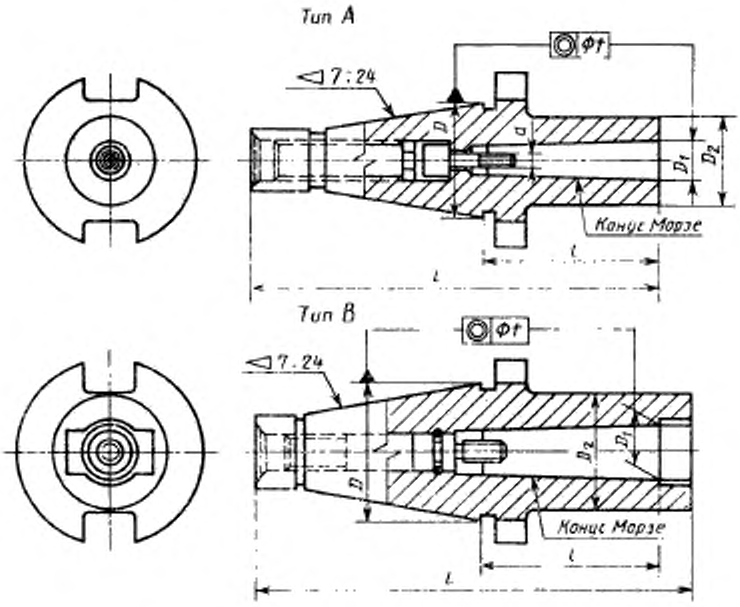
3. Конус Морзе — по ГОСТ 25557.

4 Размеры конусов 7:24 — по ГОСТ 25827.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992
© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию втулки, форму винта и метод крепления инструмента винтом.

Размеры, мм

Обозначение конуса		D	D_1	D_2 для типа		d	L, не более, для типа		l, не более	t
7 : 24	Морзе			A	B		A	B		
30	1	31,75	12,065	25	—	M6	118	—	50	0,012
	2		17,780	32	—	M10				
40	1	44,45	12,065	25	—	M6	143	—		0,016
	2		17,780	32	—	M10		—		
	3		23,825	40	—	M12	158	—	65	
	4		31,267	48	63	M16	188	203	95	
45	2	57,15	17,780	32	—	M10	157	—	50	0,016
	3		23,825	40	—	M12		—		
	4		31,267	48	63	M16	182	197	75	
50	2	69,85	17,780	32		M10	187	—	60	0,020
	3		23,825	40	—	M12	192	—	65	
	4		31,267	48	63	M16	212	227	85	
	5		44,399	63	78	M20	247	265	120	
60	5	107,95					292	310	85	0,020
	6		63,348	80	124	M24	327	352	120	

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ПОДГОТОВЛЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Д. Поляков, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, М. В. Ганина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 13.08.92 № 956
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5415 «Втулки переходные с наружным конусом 7:24 с внутренним конусом Морзе с встроенным винтом» и полностью ему соответствует

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25557—82	3
ГОСТ 25827—93	4

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в набор 18.10.94. Подп. в печ. 10.11.94. Усл. печ. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35. Уч.-изд. л. 0,20. Тир. 537 экз. С 1797.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1994
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru