ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27053—86
(СТ СЭВ 5385—85)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9—229.211.6:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Основные размеры и технические требования

NC metal-cutting machine tools. Adjustable adapters with internal Morse taper and cylindrical shank. Main dimensions and technical requirements

ОКП 39 2839

ГОСТ 27053—86

(СТ СЭВ 5385—85)

Дата введения с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные регулируемые втулки с внутренним конусом Морзе и цилиндрическим хвостовиком к державкам, применяемым на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением, и устанавливает их основные размеры и технические требования.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5385—85.

В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецеидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5385—85).

2. Регулируемые втулки следует изготовлять двух исполнений:

1 — короткие;

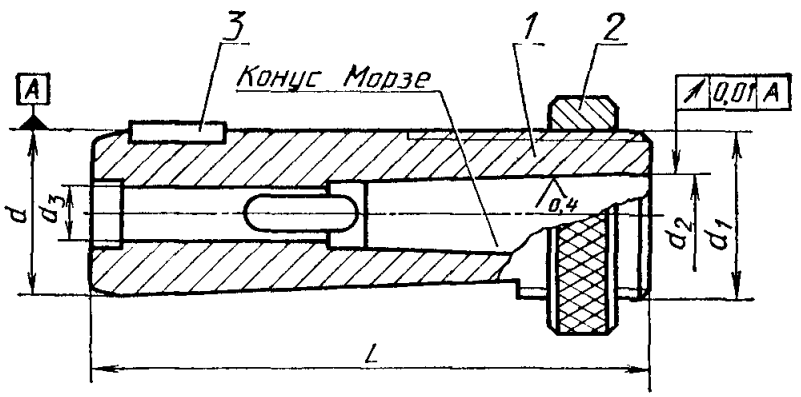
2 — длинные.

3. Основные размеры регулируемых втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

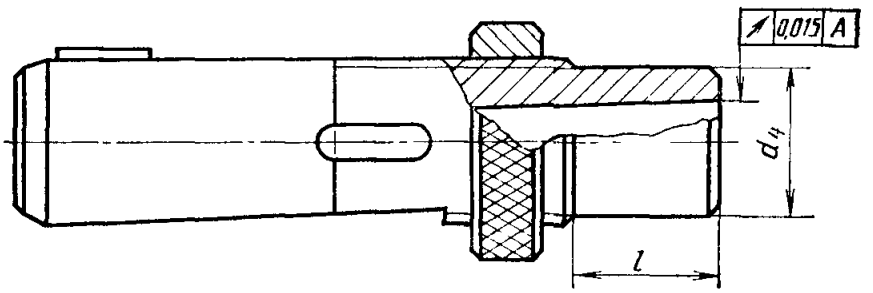
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1987

Исполнение 1



Исполнение 2



1 — корпус; 2 — гайка по ГОСТ 26540—85; *3* — шпонка по ГОСТ 23360—78

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	*L*	d_1	d_2	d_3	d_4	*l*
20	1	1	88	Tr 20 × 2	12,065	6,4	—	—
	2		113			—	17	25
			138					50
			163					75
			188					100
28	1	1	95	Tr 28 × 2	12,065	7,0	—	—
		2			17,780	11,5		
	2	1	120		12,065	—	25	25
		2			17,780			
		1	145		12,065			50

Продолжение

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l
28	2	2	145	Tr 28×2	17,780	—	25	50
		1	170		12,065			75
		2			17,780			
		1	195		12,065			100
		2			17,780			
36	1	1	118	Tr 36×2	12,065	7,0	—	—
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
		1		Tr 36×3	12,065	7,0		
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
	2	1	148	Tr 36×2	12,065	—	33	30
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	178		12,065			60
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	208		12,065			90
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	238		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	148	Tr 36×3	12,065	—	32	30
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	178		12,065			60
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	208		12,065			90
		2			17,780			
		3			23,825			

Продолжение

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l
36	2	1	238	Tr 36×3	12,065	—	32	120
		2			17,780			
		3			23,825			
48	1	1	144	Tr 48×2	12,065	7,0	—	—
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
		4			31,267	18,0		
		1		Tr 48×2	12,065	7,0		
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
		4			31,267	18,0		
	2	1	184	Tr 48×2	12,065	—	45	40
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	224		12,065			80
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	264		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	304		12,065			160
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	184	Tr 48×3	12,065	—	44	40
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			

Продолжение

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l
48	2	1	224	Тг 48×3	12,065	—	44	80
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	264		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	304		12,065			160
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			

Пример условного обозначения регулируемой втулки $d = 20$ мм, $d_1 = T_r\ 20 \times 2$, $L = 88$ мм внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 20-Тг 20×2—88—1 ГОСТ 27053—86

4. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.
5. Конус Морзе — по ГОСТ 25557—82.
6. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применять другие марки стали с механическими свойствами не ниже указанной.
7. Твердость рабочих поверхностей — не менее 55 $HRC_э$.
8. Допускается для поверхностей конусов Морзе 1 и 2 параметр шероховатости Ra 0,8 мкм по ГОСТ 2789—73.
9. Маркировка должна содержать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ СТ СЭВ 5385—85 ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 27053—86

ГОСТ 27053—86		СТ СЭВ 5385—85	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
3	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 20 × 2; Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 36 × 3; Tr 48 × 2; Tr 48 × 3	1.2	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 20 × 2; Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 48 × 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. З. Старосельский (руководитель темы), **В. Д. Поляков, В. В. Андреев, Г. Н. Назина**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 октября 1986 г. № 3254

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8255—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 26540—85	П. 3, 4
ГОСТ 23360—78	П. 3
ГОСТ 25557—82	П. 5
ГОСТ 2789—73	П. 8
ГОСТ 4543—71	П. 6

Редактор *В.*
Технический редактор
Корректор *Б.*

Сдано в наб 19 11 86 Подп в печ 19 01 87 0,5 ус 0,5 усл кр -отт 0,33 уч -изд л.
Тир 16 000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер , 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер , 6. Зак 3089