

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

# ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ И ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ РАЗВЕРТОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

## ГОСТ 20505-75—ГОСТ 20508-75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.323.6 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ КАЧАЮЩИХСЯ ОПРАВОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

**Конструкция и размеры**

Driver chucks for pivoting arbours for turret lathes
Design and dimensions

**ГОСТ 20505—75***

**Взамен МН 1019—60**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен**

**с 01.01 1976 г.**

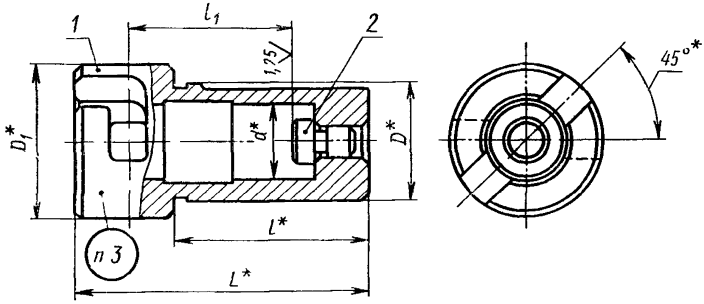
**Проверен в 1980 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на поводковые патроны для качающихся оправок для работы развертками на токарно-револьверных станках.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308—69, РС 2927—71 и РС 2928—71.

2. Конструкция и размеры патронов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.




* Размеры для справок.

Черт. 1

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).*

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначения патронов | Применяемость | $D$ | $d$ | $L$ | $D_1$ | $l$ | $l_1$ | Масса, кг ≈ | Поз 1 Корпус | Поз 2 Опора ГОСТ 13440—68 (пред откл размера $H$ по $h6$) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | Обозначения | |
| 6155-0051 | | 20 | 12 | 65 | 25 | 50 | 38 | 0,12 | 6155-0051/001 | 7034-0268 |
| 6155-0052 | | 25 | 18 | 75 | 36 | | 42 | 0,20 | 6155-0052/001 | |
| 6155-0053 | | 30 | 20 | | 40 | | | 0,31 | 6155-0053/001 | 7034-0271 |
| 6155-0054 | | 32 | | | | | | 0,34 | 6155 0054/001 | |
| 6155-0055 | | 38** | | | | | | 0,66 | 6155-0055/001 | |
| 6155-0056 | | | 28 | 90 | 50 | 63 | 56 | 0,51 | 6155-0056/001 | |
| 6155-0057 | | 40 | 20 | | | | | 0,71 | 6155-0057/001 | |
| 6155-0058 | | | | | | | | 0,56 | 6155-0058/001 | |
| 6155-0059 | | 45** | 28 | | | | | 0,94 | 6155-0059/001 | |
| 6155-0061 | | 50 | | | 56 | | | 1,18 | 6155-0061/001 | |
| 6155-0062 | | | 35 | 110 | | 80 | 75 | 0,95 | 6155-0062/001 | |
| 6155-0063 | | 55** | | | 65 | | | 1,41 | 6155-0063/001 | |
| 6155-0064 | | 63 | 40 | | 70 | | | 2,79 | 6155-0064/001 | 7034-0281 |
| 6155-0065 | | 65 | | 170 | | 125 | 120 | 2,99 | 6155-0065/001 | |
| 6155-0066 | | 80 | 50 | | 90 | | | 4,24 | 6155-0066/001 | |

** Для станков, выпущенных до 1972 г.

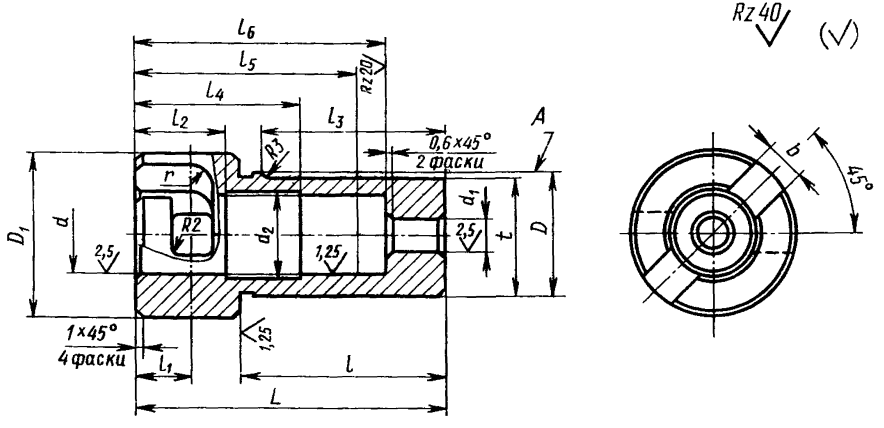
Пример условного обозначения патрона размерами $D=20$ мм, $d=12$ мм:

*Патрон 6155-0051 ГОСТ 20505—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначения корпусов | $D$ | $d$ (пред. откл. по $H11$) | $L$ | $D_1$ | $d_1$ (пред. откл. по $H7$) | $d_2$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | $l_3$ | $l_4$ | $l_5$ | $l_6$ (пред. откл. ±0,1) | $b$ | $t$ | $r$ | Масса, кг ≈ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6155-0051/001 | 20 | 12 | 65 | 25 | 6 | 12,5 | 50 | 8 | 14 | 45 | 32 | 44 | 52 | 7 | 19,0 | 3,5 | 0,11 |
| 6155-0052/001 | 25 | 18 | 75 | 36 | | 18,5 | | 13 | 20 | | 37 | 53 | 61 | 10 | 24,0 | 5,0 | 0,19 |
| 6155-0053/001 | 30 | 20 | | 40 | | 20,5 | | | | 48 | 40 | 52 | | | 29,0 | | 0,30 |
| 6155-0054/001 | 32 | | | | | | | | | | | | | | 31,0 | | 0,33 |
| 6155-0055/001 | 38 | | 90 | 50 | 8 | | 63 | 14 | 25 | 58 | 55 | 67 | 76 | | 36,5 | | 0,65 |
| 6155-0056/001 | | 28 | | | | 28,5 | | | | | 50 | 66 | | 12 | | 6,0 | 0,50 |
| 6155-0057/001 | 40 | 20 | | | | 20,5 | | | | 55 | 55 | 67 | | 10 | 38,5 | 5,0 | 0,70 |
| 6155-0058/001 | | 28 | | | | | | | | | 50 | 66 | | | | | 0,55 |
| 6155-0059/001 | 45 | | 110 | 56 | | 28,5 | 80 | 15 | 30 | 72 | 70 | 86 | 96 | 12 | 43,5 | 6,0 | 0,93 |
| 6155-0061/001 | 50 | | | | | | | | | | | | | | 48,5 | | 1,17 |
| 6155-0062/001 | | 35 | | | | 35,5 | | | | | 65 | 85 | | 14 | | 7,0 | 0,94 |
| 6155-0063/001 | 55 | | | 65 | | | | | | | | | | | 53,5 | | 1,40 |
| 6155-0064/001 | 63 | 40 | 170 | 70 | 12 | 40,5 | 125 | 23 | 40 | 115 | 110 | 140 | 153 | 18 | 61,5 | 9,0 | 2,75 |
| 6155-0065/001 | 65 | | | | | | | | | | | | | | 63,5 | | 2,95 |
| 6155-0066/001 | 80 | 50 | | 90 | | 50,5 | | | | | 105 | 135 | | | 78,0 | | 4,20 |

Примечание. В отверстии $d$ допускается делать канавку для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

Пример условного обозначения корпуса размерами $D=20$ мм, $d=12$ мм:

*Корпус 6155-0051/001 ГОСТ 20505—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5. Материал корпуса — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

7. Допуск радиального биения отверстия *d* относительно оси поверхности *D* — по 8-ой степени точности ГОСТ 24643—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

gost.e-ecolog.ru

Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме поверхности А.

9. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.