ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ КОНДУКТОРНЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 26232-84—ГОСТ 26238-84, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18429-73—ГОСТ 18435-73

Издание официальное

Цена 30 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Панов, В. В. Андреев, Т. И. Митрофанова, Т. А. Шестакова, И. И. Афанасьев, А. И. Коротаева, Н. С. Станиславская, Р. М. Марьяновская

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлениями Госстандарта от 29 июня 1984 г. № 2423 и от 15 февраля 1973 г. № 372

УДК 621.952.077-229.25:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ КОНДУКТОРНЫЕ

Технические требования

Jig bushes. Technical requirements

ГОСТ 18435—73*

Взамен МН 5533—64

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 февраля 1973 г. № 372. Срок введения установлен с 01.07.74

Проверен в 1979 г. Постановлением Госстандарта от 29.06.84 № 2398 срок действия продлен до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кондукторные втулки к приспособлениям металлорежущих станков, разработанным до 01.01.86.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 3488—72.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Материал втулок размером d до 9 мм — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—73; втулок размером d св. 9 мм до 27 мм — сталь марки У10 по ГОСТ 1435—74; втулок размером d св. 27 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается изготовление втулок из сталей и материалов других марок, механические свойства которых не ниже перечисленных.

3. Твердость — не ниже $HRC_э$ 61. Втулки из стали марки 20Х цементировать; глубина цементированного слоя 0,6 . . . 1,0 мм.

4. Допуски формы и расположения поверхностей B, D, d, указанных на чертеже, по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1979 г., в июне 1984 г. (ИУС 9—79; 10—84)*

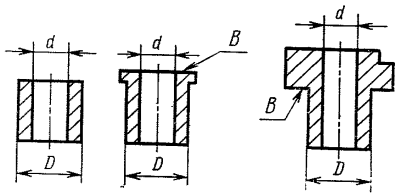
5. Допуск радиального биения поверхности d относительно поверхности D по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81 для втулок с полем допуска размера D по q6—n6; по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81 для втулок с полем допуска размера D по q5.

6. Неуказанные поля допусков размеров; отверстий — H12, валов — h12, остальных $\pm\frac{t_2}{2}$.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6а. Канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69, исполнение 4, кроме специальной, указанной в ГОСТ 18430—73.

(Введен дополнительно, Изм № 2).



7. Допускается применение других полей допусков наружного диаметра постоянных и промежуточных втулок.

8. Допускается изготовление втулок по ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 с полем допуска размера h_1 по требованию заказчика, но не грубее указанных в настоящем стандарте.

1—8. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

9. Контроль твердости поверхностного слоя цементированных и закаленных втулок — по ГОСТ 9013—59.

10. На поверхности втулок не допускаются трещины, царапины, забоины, задиры, следы коррозии и другие дефекты, снижающие качество втулок.

Контроль на отсутствие дефектов производить приборами, дающими десятикратное увеличение.

11. Обозначение втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 строят по схеме 1, а втулок по ГОСТ 18433—73 и ГОСТ 18434—73 — по схеме 2.

Обозначение поля допуска на размер d устанавливается заказчиком (потребителем), исходя из специфики инструмента и технологии производства.

Схема 1

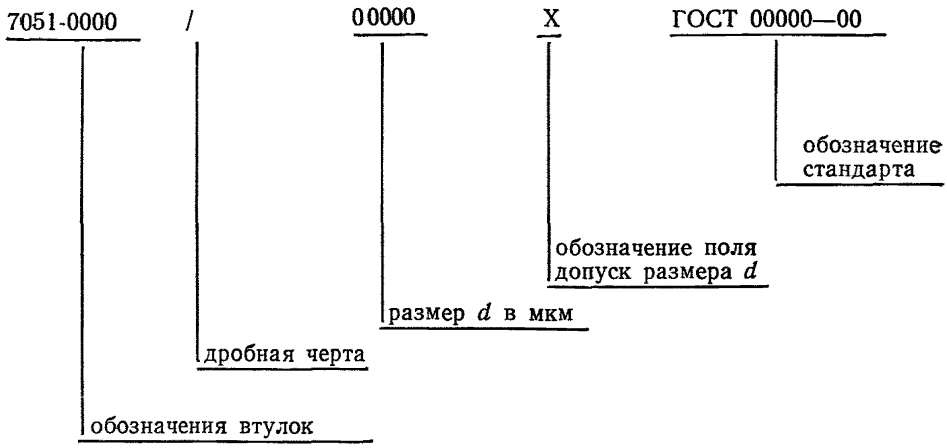
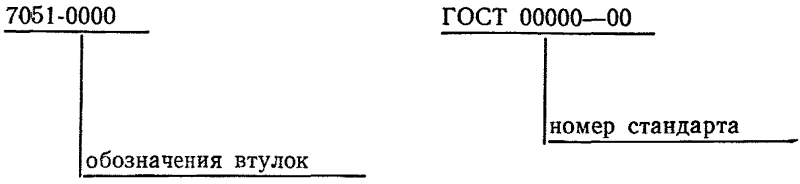


Схема 2



Для втулок под направление зенкеров и разверток допускается вводить дополнительно обозначение — индекс назначения, устанавливаемый по таблице.

Инструмент		Индекс назначения втулки
Зенкеры	Зенкер № 1 Зенкер № 2 Зенкер № 3 Зенкер № 4	1 2 3 4
Развертки	Черновые	ЧР
	Чистовые	Ч

Индекс назначения располагается после обозначения поля допуска размера *d*.

12. Маркировать условное обозначение втулок согласно схеме 1 и 2:

маркировку для втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18431—73, ГОСТ 18432—73, ГОСТ 18433—73, ГОСТ 18434—73 диаметром d до 20 мм и втулок по ГОСТ 15362—73 наносить на бирке в связке по 10 шт. типографским, литографским, электролитическим способами, окраской по трафарету, штампованием, выжиганием, продавливанием, печатанием на машинке, маркировочными машинами; кроме маркировки на бирках допускается на верхнем торце втулок проставлять номинальный диаметр d и индекс назначения втулки;

втулки по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18433—73 и ГОСТ 18434—73 диаметром d св. 20 мм маркировать типографской краской на наружном диаметре;

втулки по ГОСТ 18431—73 диаметром d св. 20 мм маркировать электрографом или типографской краской по образующей буртика;

втулки по ГОСТ 18432—73 диаметром d св. 20 мм маркировать электрографом или типографской краской по верхнему торцу.

11, 12 **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

13. Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы втулки.

14. Каждая втулка перед упаковкой в транспортную тару должна пройти консервацию для средних условий хранения по ГОСТ 9.014—78.

Упаковка в одну транспортную тару втулок разных типоразмеров не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. Транспортная тара должна быть выложена изнутри одним из следующих водонепроницаемых материалов: рубероидом по ГОСТ 10923—82, пергаментом по ГОСТ 2697—83, бумагой упаковочной бутимированной по ГОСТ 515—77, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82.

Масса упаковочной тары «брутто» должна быть не более 50 кг.

Перевозка втулок допускается транспортом любого вида.

16. В тару должен быть вложен упаковочной лист, содержащий наименование и товарный знак предприятия-изготовителя, наименование и обозначение изделий по стандарту:

обозначение стандарта;

количество изделий;

дату упаковки.

В транспортную тару должен быть вложен контрольный талон упаковщика, напечатанный типографским способом.

Допускается вместо вкладки талона простановка номера упаковщика штампом на поверхности тары или компостером на ярлыке. Ярлык должен быть напечатан типографским способом. Ярлык приклеивается на тару по ГОСТ 14192—77.

На транспортной таре должна быть нанесена надпись по ГОСТ 14192—77.

Втулки при отправке потребителю должны сопровождаться документом, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и обозначение изделия по настоящему стандарту;

обозначение настоящего стандарта;

штамп и подпись ОТК о приемке продукции;

дату отправки.

17. Противокоррозийная защита и упаковка должны предохранять втулки от коррозии не менее шести месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя при средних условиях хранения и транспортирования.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15—17. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *В. П. Евсеенко*

Сдано в наб. 23.07.84 Подп. в печ. 12.12.84 7,25 п. л. 7,5 усл. кр.-отт. 5,95 уч.-изд. л.
Тираж 20000 Цена 30 коп.

gost.e-ecolog.ru

«Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2279