

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ЦЕНТРОВ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
Transitional bushes for centres. Design and dimensions
ГОСТ 18258-72*
 (в ред. Изменения N 1, утв. в октябре 1980 г., Изменения N 2, утв. в феврале 1986 г.)

Группа Г27

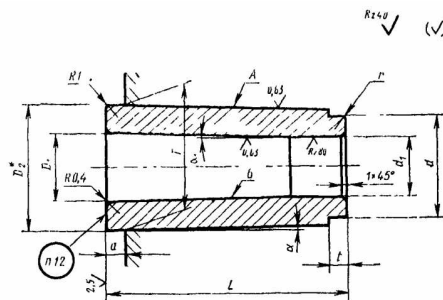
Взамен МН 4484-63

Срок введения
 с 1 июля 1974 года

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные втулки для центров с наружными конусами Морзе и метрическим, применяемые в токарных, кругло-шлифовальных и других металлообрабатывающих станках.

(Измененная редакция, Изм. N 2.)

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



 <*> Размер для справок.

Размеры в мм

Обозначение	Конус	Конус	Наружный конус	Внутренний конус	L	Масса							
втулок	наружный	внутренний	D	D	d	a	t	r	альфа	D	d	альфа	кг, не более
	Морзе		2	(поле допуска)					1	1	1		более

6101-0121|Морзе|1|0|12,065|12,240|8|3,5|3|0,2|1°25'43"|9,045|7,2|1°29'27"|45|0,15

6101-0122	2	17,780	18,030	13	5,0	4	1°25'50"	0,60
6101-0123	1						12,065	10,2
6101-0124	3	23,825	24,076	18	0,6	1°26'16"	9,7	55
6101-0125	2						17,780	15,0
6101-0126	4	31,267	31,605	24	6,5	5	1,0	1°29'16"
6101-0127	2						17,780	15,0
6101-0128	3						23,825	20,5
6101-0129	5	44,399	44,741	35	6	2,5	1°30'26"	17,780
6101-0130	3						23,825	20,5
6101-0131	4						31,267	26,5
6101-0132	6	63,348	63,760	52	8,0	7	4,0	1°29'36"
6101-0133	4						31,267	26,5
6101-0134	5						44,399	38,5
6102-0111	Метри-80	80,000	80,400	65	8	5,0	1°25'55"	44,399
6102-0112	6						63,348	56,0
6102-0113	100	100,000	100,500	85	10,0	10	6,0	51,14
6102-0114	120	120,000	120,600	100	12,0	11		170

Пример условного обозначения переходной втулки с наружным конусом Морзе 1 и внутренним конусом Морзе 0:

Втулка 6101-0121 1/0 ГОСТ 18258-72

То же, с наружным метрическим конусом диаметром 80 мм и внутренним конусом Морзе 5:

Втулка 6102-0111 80/5 ГОСТ 18258-72

(Измененная редакция, Изм. N 1.)

3. Материал - сталь марки 40X по ГОСТ 4543-71.

Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость - 46,5 ... 51,5 HRC .

(Измененная редакция, Изм. N 2.)

5. Допуски, методы и средства контроля конусов - по ГОСТ 2848-75. Степень точности внутренних конусов - АТ7, наружных - АТ6.

(Измененная редакция, Изм. N 1.)

6. Допуск радиального биения поверхности Б относительно поверхности А для втулок с наружным конусом Морзе - не более 0,005 мм и с наружным конусом метрическим - не более 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2.)

7, 8. (Исключены, Изм. N 1.)

9. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14; h14, $\pm \frac{f_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. N 2.)

10. (Исключен, Изм. N 1.)

11. На рабочих поверхностях втулок дефекты не допускаются; на остальных поверхностях втулок не должно быть дефектов, ухудшающих внешний вид и эксплуатационные качества.

12. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение втулок - по ГОСТ 17166-71.

Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

Приложение. (Исключено, Изм. N 2.)