

20505-75
20508-75



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

ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ КАЧАЮЩИХСЯ
ОПРАВОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Driver chucks for pivoting arbours
for turret lathes
Design and dimensionsГОСТ
20505-75*Введен
МН 1019-60Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

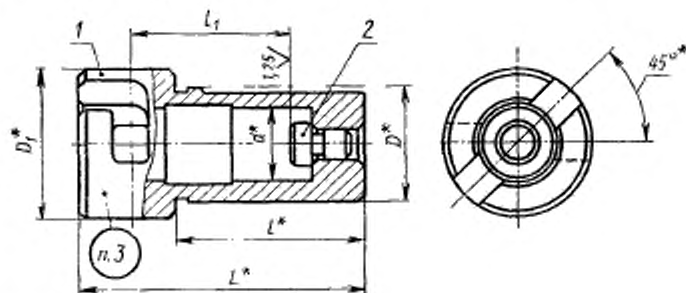
Проверен в 1980 г.

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	I	I ₁	Масса, кг	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Опора ГОСТ 13410—68 (пред. откл. размера H по 86)
									Обозначения	
6155-0051	—	20	12	65	25	—	38	0,12	6155-0051/001	7034-0268
6155-0052	—	25	18	—	36	50	—	0,20	6155-0052/001	
6155-0053	—	30	—	75	40	—	42	0,31	6155-0053/001	
6155-0054	—	32	20	—	—	—	—	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	7034-0271
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	80	75	1,18	6155-0061/001	
6155-0062	—	—	35	110	—	—	—	0,95	6155-0062/001	7034-0281
6155-0063	—	55**	—	—	65	—	—	1,41	6155-0063/001	
6155-0064	—	63	40	—	70	—	—	2,79	6155-0064/001	
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.

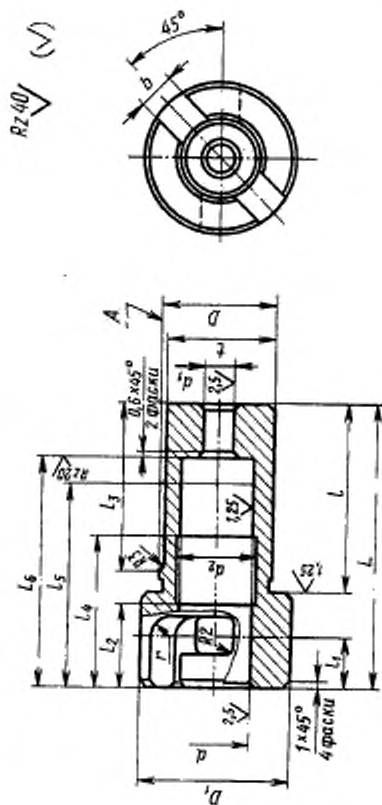
Пример условного обозначения патрона размера-
ми $D=20$ мм, $d=12$ мм:

Патрон 6155-0051 ГОСТ 20505-75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак пред-
приятия-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 Н11)	L	D ₁	d ₁ (пред. откл. по Н7)	d ₂	t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅ (пред. откл. ±0,1)	b	t	r	Масса, кг по
6155-0051/001	20	12	65	25	6	12,5	8	14	45	32	44	52	7	19,0	3,5	0,11
6155-0052/001	25	18	75	36	—	18,5	—	—	—	37	53	—	—	24,0	—	0,19
6155-0053/001	30	—	—	—	—	—	50	20	48	40	52	61	10	29,0	5,0	0,30
6155-0054/001	32	20	—	40	—	20,5	—	—	—	—	—	—	—	31,0	—	0,33
6155-0055/001	38	—	—	—	—	—	—	—	58	55	67	—	—	36,5	—	0,65
6155-0056/001	—	28	90	50	—	28,5	63	14	25	50	66	76	12	—	6,0	0,50
6155-0057/001	40	20	—	—	8	20,5	—	—	55	55	67	—	10	38,5	5,0	0,70
6155-0058/001	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	66	—	—	—	—	0,55
6155-0059/001	45	28	—	—	—	28,5	—	—	—	70	86	—	12	43,5	6,0	0,93
6155-0061/001	50	—	110	56	—	—	80	15	30	72	—	96	—	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	140	153	18	61,5	9,0	2,75
6155-0065/001	65	—	—	—	—	—	—	—	—	110	—	—	—	63,5	—	2,95
6155-0066/001	80	50	—	90	—	50,5	—	—	—	105	135	—	—	78,0	—	4,20

Примечание. В отверстия 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).

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

9. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.
