

21054-75



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПАТРОНЫ ФРЕЗЕРНЫЕ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21054—75

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ПАТРОНЫ ФРЕЗЕРНЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ****Конструкция и размеры****ГОСТ
21054—75***Milling machine chucks for holding tapered shank tools.
Design and dimensionsВзамен
МН 5553—64Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 августа 1975 г. № 2100 срок введения установленс 01.01. 1977 г.

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на патроны для бесшомпольного крепления концевых режущего и вспомогательного инструмента с коническим хвостовиком на фрезерных станках со шпинделями конусностью 7 : 24.

2. Патроны должны изготавливаться двух типов:

1 — без фиксирующего устройства толкателя для вертикально-фрезерных станков;

2 — с фиксирующим устройством толкателя для горизонтально-фрезерных и продольно-фрезерных станков.

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

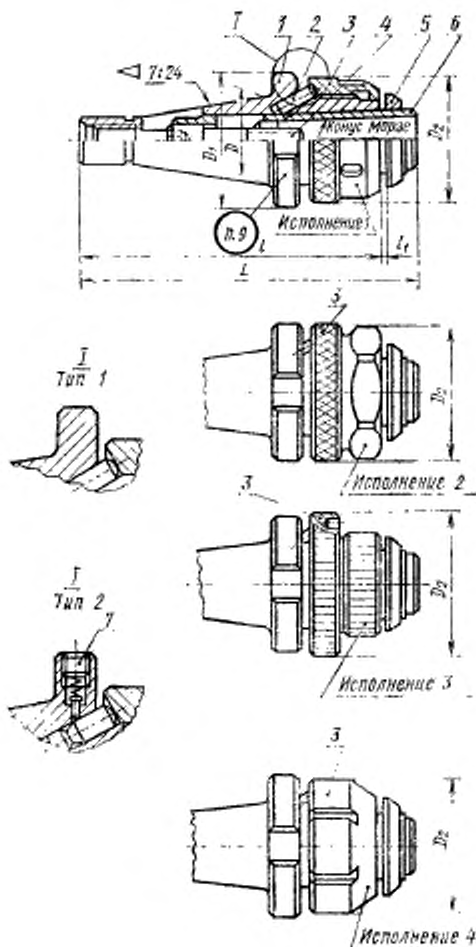
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС 5—1982 г.).

© Издательство стандартов, 1982



1—корпус; 2—толкатель; 3—гайка; 4—винт; 5—кольцо; 6—переходная втулка; 7—фиксирующее устройство.

мм

Патроны типа 1		Патроны типа 2		Конус хвостовика	Исполнение тачек	Переходные втулки		D	D ₁	D ₂	f	l	L
Обозначения	Применяемость	Обозначения	Применяемость			Наружный конус Морзе	Внутренний конус Морзе						
6151-0031		6151-0032			1	1					190		
						2				65	200		
						3					180		
6151-0033		6151-0034		40	2	1					190		
						2		44,45	70	70	200	157	1—3
						3					180		
6151-0035		6151-0036			3	1					190		
						2				75	200		
						3					180		
6151-0037		6151-0038			1	1					220		
						2				80	230		
						3					200		
6151-0039		6151-0042		50	2	1					220		
						2		69,85	100	90	230	185	2—4
						3					200		
6151-0041		6151-0044			3	1					220		
						2				110	230		
						3					200		
		6151-0046			2	1					220		
						2*					320		
						3*				140	—		
		6151-0048		60	6	1					292		
						2*		107,95	160	—	—	275	3—5
						3*				125	—		
					4	1					292		
						2					—		
						3					—		

* Примечание. Переходные втулки с наружным конусом Морзе 4 и внутренними конусами 2 и 3 — по ГОСТ 13789—68.

Пример условного обозначения патрона типа 1, с конусом хвостовика 40, с исполнением гайки 1, с втулкой с внутренним конусом Морзе 1:

Патрон 6151—0031 ГОСТ 21054 75

То же, типа 2:

Патрон 6151—0032 ГОСТ 21054 75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры деталей патронов указаны в рекомендуемом приложении 1.

5. Доработка хвостовиков стандартизованного инструмента под толкатель патрона и фиксатор приспособления указана в рекомендуемом приложении 2.

6. Приспособление для закрепления и безударного извлечения инструмента из переходных втулок приведено в рекомендуемом приложении 3.

7. Допускается в условиях неспециализированного производства патронов и переходных втулок последние изготавливать с буртиком, взамен кольца — поз. 5.

8. При централизованном изготовлении патронов переходные втулки и приспособление должны входить в комплект принадлежностей к патрону.

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

Таблица 1

мм

Типы	Испол- нения корпусов	Конусы		D	D ₁	L	d	d ₁ (пред. откл. по h11)	d ₂	d ₃ (пред. откл. по h18)	d ₄ (пред. откл. по h14)	d ₅ (пред. откл. по h7)	r	l ₁ (сред. откл. по ± IT14/2)
		На- руж- ные	Внут- рен- ние											
1	—	40	4	41,45	70	157	31,267	40	M45×3	8	20	—	19	—
2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	43
1	—	50	5	69,85	100	185	41,399	58	M64×3	10	26	—	12	—
2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	2	60	6	107,95	160	275	63,348	80	M90×4	12	32	M12	5	20
														45

Продолжение табл. 1

мм

Типы	Испол- нения корпусов	Пред. откл. по $\pm \frac{IT14}{2}$														d (пред. откл. по H14)	b (пред. откл. по H14)	A (пред. откл. по H14)	c (сред. откл. IT14) по $\frac{IT14}{2}$
		l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	l ₈	l ₉	l ₁₀	l ₁₁	l ₁₂	l ₁₃	l ₁₄				
1	—	18	6,5	100,5	115	91,5	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	6	1,0
2	1	—	—	—	—	—	—	—	7	6,0	8	—	—	—	—	—	10	—	—
1	—	21	8,5	126,5	138	116,5	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	59	5	—
2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	3,5	8	—	—	—	—	—	75	—	1,6
2	2	35	9,0	179,0	205	168,0	—	—	15	—	18	28	10	—	—	—	—	—	—

- 1.1. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543-71.
 1.2. Цементировать на глубину R 0,8—1,2 мм, твердость НРС, 53...57. Резьбу от цементации предохранить.
 1.3. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705-81. Поле допуска резьбы для d_2 — d_8 , для d_9 — d_{12} по ГОСТ 16093-81.
 1.4. Проточки в фаски под резьбу — по ГОСТ 10549-80.

1.5. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75. Допуски на конусы — по АТ6 степени точности ГОСТ 2848—75.

1.6. Размеры и технические требования к хвостовику — по ГОСТ 24644—81.

1.7. Ширина рисок — 1 мм, глубина — 0,5—1,0 мм.

1.8. Радиальное биение среднего диаметра резьбы d_2 относительно оси конуса Морзе — по VI степени точности ГОСТ 24643—81.

1.9. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме конической поверхности.

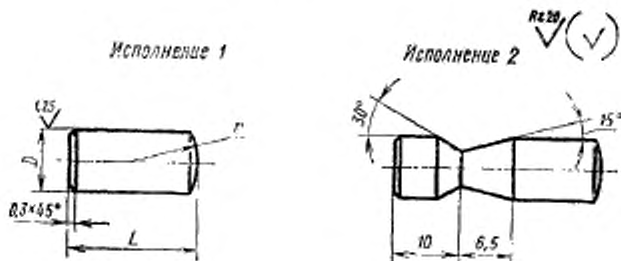
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Допуск радиального биения поверхности внутреннего конуса Морзе относительно оси поверхности хвостовика — 0,01 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТОЛКАТЕЛЬ

(черт. 2, табл. 2)



Черт. 2

Таблица 2

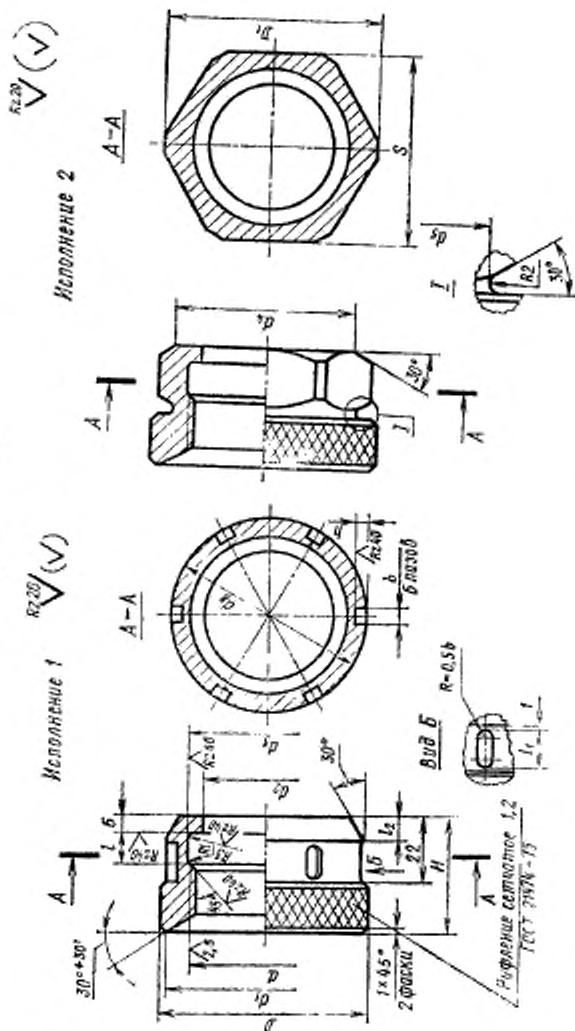
мм			
Исполнение толкателя	D (пред. откл. по 19)	L (пред. откл. по 114)	r (пред. откл. по $\pm \frac{1T14}{2}$)
1	8	20	8
	10	24	10
2	12	38	12

2.1. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—71.

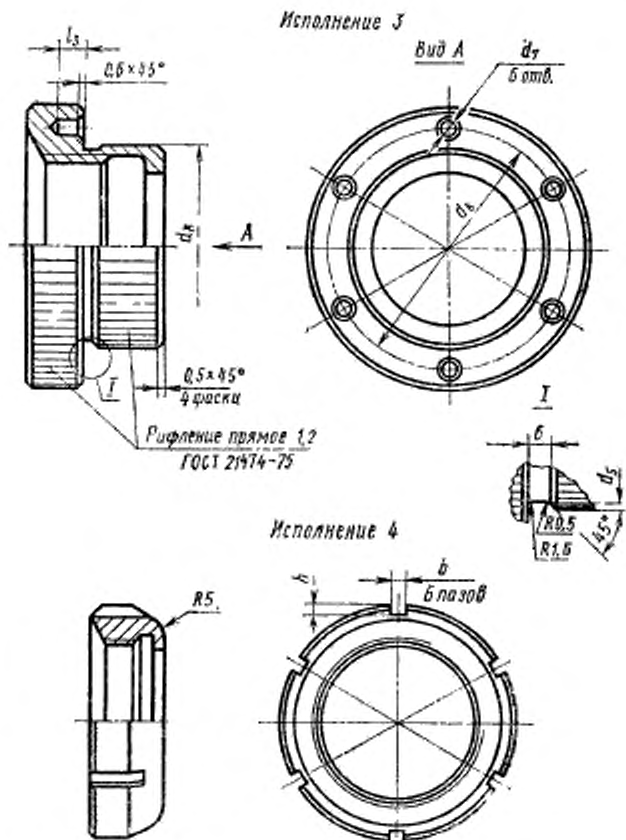
2.2. Твердость — HRC₂ 46,5...51,5.

2.3. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

3. ГАРКА
[черт. 3, табл. 3]



Черт. 3



Черт. 3 (продолжение)

Таблица 3

мм

Исходные размеры	d	N	D	D ₁	d	d ₂ (пред. откл. по H(2))	d ₃ (пред. откл. по H(2))	d ₄ (сред. откл. по H(4))	d ₅	d ₆	
		Пред. откл. по H(4)				d ₂ (пред. откл. по H(2))	d ₃ (пред. откл. по H(2))	d ₄ (сред. откл. по H(4))	d ₅	Но мин.	Пред. откл.
1	M45×3	37	65	—	60	40	46,2	—	—	—	—
	M64×3		80	—	75	58	65,2	—	—	—	—
2	M45×3	38	70	60	60	40	46,2	53	53	—	—
	M64×3		90	82	75	58	62,5	73	73	—	—
3	M90×4	37	140	130	110	80	91,5	115	115	64	±0,1
	M45×3		75	—	60	40	46,2	—	52	90	±0,2
4	M64×3	38	110	—	72	58	65,2	—	74	—	—
	M90×4		125	—	110	80	91,5	—	—	—	—

Продолжение табл. 3

мм

d	d ₁ (пред. откл. по H(4))	d ₂ (пред. откл. по H(4))	S (пред. откл. по H(2))	l		l ₂		h	b (пред. откл. по H(4))
				(пред. откл. по H(4))		(пред. откл. по ± $\frac{1}{2}$ H(4))			
M45×3	—	63	—	10	15	6	—	4	6
M64×3	—	78	—		16	5			8
M45×3	—	—	55	10	—	—	—	—	—
M64×3	—	—	75						
M90×4	—	—	115	8	—	—	—	—	—
M45×3	5,5	53	—	10	—	—	8	—	—
M64×3	8,5	75	—				11		
M90×4	—	—	—	8	—	18	—	5	8

3.1. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

3.2. Цементировать на глубину h 0,8—1,2 мм, кроме резьбы.

3.3. Твердость — HRC₃ 51,5... 56.

3.4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

4. ВИНТ

[черт. 4, табл. 4]

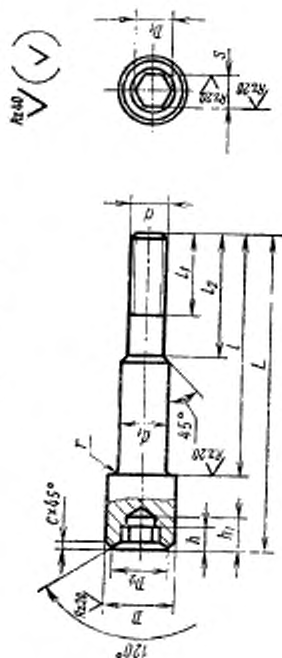
Черт. 4
мм

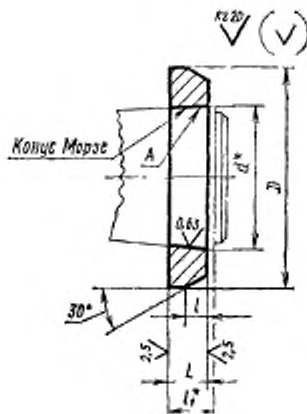
Таблица 4

d	L (пред. откл. по h14)	d ₁	D	S (пред. откл. по D11)	D ₁ (пред. откл. по H14)	D ₂ (пред. откл. по h14)	Пред. откл. по $\pm \frac{J714}{2}$					
							l	l ₁	l ₂	e	h	r
M6	103	9	15	8	9,2	9,7	83	20	30	0,6	5	6
	135		18	10	11,5	12,0	123				7	8
	110		15	8	9,2	9,7	90	30			5	6
M10	142	10	18	10	11,5	12,0	130			0,6	7	8
	200	16	24	12	13,8	14,3	170	26	65		9	10
	70	12	18	8	9,2	9,7	50				7	8
M12	185			12	13,8	14,3	155	30	50	1,0	9	10
	81	16	24	10	11,5	12,0	65	38			7	8
	140			12	13,8	14,3	110				9	10
M20	120	20	30	12	13,8	14,3	80	46		1,0		1,0

- 4.1. Материал — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74.
 4.2. Цементировать на глубину h 0,5—0,8 мм, кроме резьбы.
 4.3. Твердость — HRC₂ 49...53.
 4.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—70.
 4.5. Размеры сбегов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.
 4.6. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

5. КОЛЬЦО

[черт. 5, табл. 5]



* Размеры для справок

Черт. 5

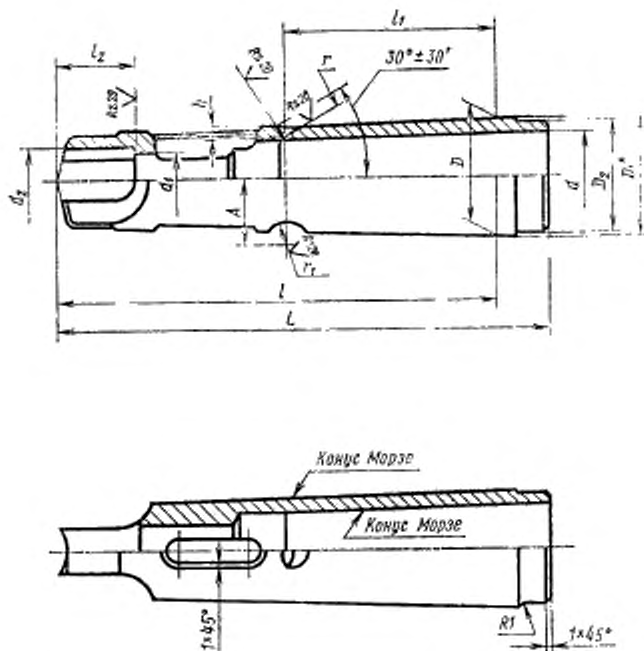
Таблица 5
Размеры, мм

Конус Морзе	D (пред. откл. по h12)	L (пред. откл. по h14)	d^*	l (пред. откл. по IT14) $\pm \frac{1}{2}$	L_1^*
4	48	8	31,6	6	10
5	63	8	44,7	6	11
6	90	10	63,8	4	12

- 5.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
 5.2. Твердость — HRC₀ 36,5...41,5.
 5.3. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75. Допуски на конусы — по АТ6 степени точности ГОСТ 2848—75.
 5.4. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.
 5.5. Поверхность А обработать и пригнать по сопрягаемой детали.
 (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ

(черт. 6, табл. 6)



* Размер для справок.

Черт. 6

Таблица 6

мм

Конус Морзе	наруж- ный	внутрен- ный	D	D ₁	D ₂	L	d	d ₁	d ₂	l	I ₁ (пред. откл. ±0,2)	Пред. откл. по ± $\frac{IT14}{2}$					
												I ₂	k	A	r	r ₁	
4		1				145	12,065	9,7	15	117,5	57	22	3,0	20,0	5		8
		2	31,267	31,6	25	155	17,780	11,0									
		3				132	23,825	13,0									
5		1			30	175	12,065	9,7	18	149,5	61	12	4,5	26,0	6		9
		2	44,399	44,7		185	17,780	11,0									
		3				156	23,825	13,0				16					
6		4			—		31,267	17,0	24	210,0	74	30	5,5	37,5	7		12
		5	63,348	63,8		218	44,399	22,0	30			40					

6.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

6.2. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75. Допуски на конусы — по АТ6 степени точности ГОСТ 2848—75.

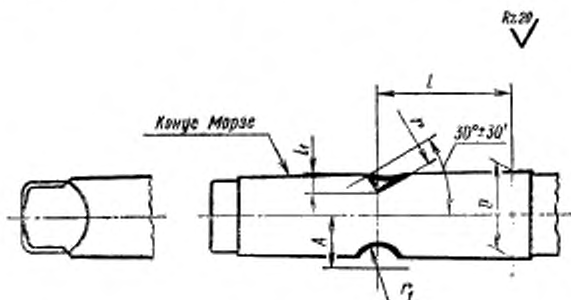
(Имененная редакция, Изм. № 1).

6.3. Покрытие, кроме поверхностей конусов, — Хим. Окс. при по ГОСТ 9.073—77.

6.4. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 21054—75
Рекомендуемое

ДОРАБОТКА ХВОСТОВИКОВ СТАНДАРТИЗОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА
ПОД ТОЛКАТЕЛЬ ПАТРОНА И ФИКСАТОР ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

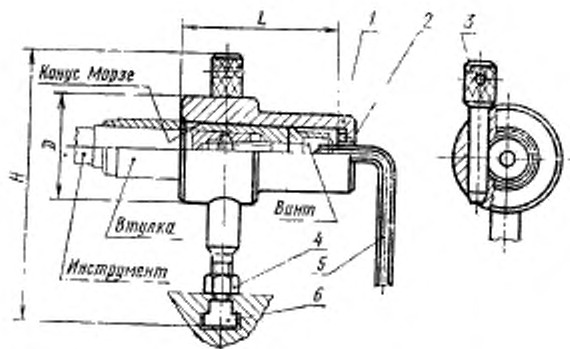


мм

Конус Морзе	D	l (пред. откл. ±0,2)	r	A	r	r ₁
4	31,267	57	3,0	20,0	5	8
5	44,399	61	4,5	26,0	6	9
6	63,348	74	5,5	37,5	7	12

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 к ГОСТ 21054—75
Рекомендуемое

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ И БЕЗУДАРНОГО ИЗВЛЕЧЕНИЯ
ИНСТРУМЕНТА ИЗ ПЕРЕХОДНЫХ ВТУЛОК.
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ



1—корпус; 2—втулка опорная; 3—фиксатор; 4—гайка по ГОСТ 5915—70;
5—болт по ГОСТ 11737—74; 6—сухарь по ГОСТ 14730—69.

мм

Конус Морзе	D	H , мм	L
4	60	162	90
5	80	187	120
6	100	240	175

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 02.11.82 Подп. в печ. 01.12.82 1,25 ш. л. 0,97 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 5 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-587, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4791