

27053-86



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ С ВНУТРЕННИМ
КОНУСОМ МОРЗЕ
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**ГОСТ 27053-86
(СТ СЭВ 5385-85)**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ С ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

**ГОСТ
27053—86**

Основные размеры и технические требования

NC metal-cutting machine tools. Adjustable
adapters with internal Morse taper and cylindrical
shank. Main dimensions and technical requirements
ОКП 39 2839

(СТ СЭВ 5385—85)

Дата введения

с 01.07.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные регулируемые втулки с внутренним конусом Морзе и цилиндрическим хвостовиком к державкам, применяемым на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением, и устанавливает их основные размеры и технические требования.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5385—85.

В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5385—85).

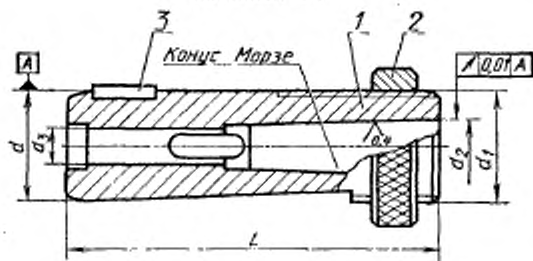
2. Регулируемые втулки следует изготавливать двух исполнений:

1 — короткие;

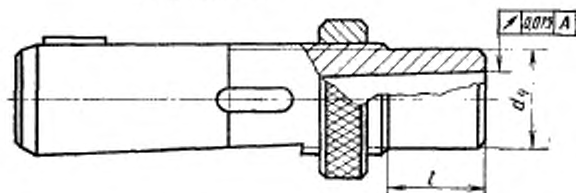
2 — длинные.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



1 — корпус; 2 — гайка по ГОСТ 26540—85; 3 — шпонка по ГОСТ 23360—78

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l
20	1	1	88	Tr 20 × 2	12,065	6,4	—	—
	2		113			—	17	25
			138					50
			163					75
			188					100
28	1	1	95	Tr 28 × 2	12,065	7,0	—	—
	2	2			17,780	11,5		
	2	1	120		12,065	—	25	25
		2			17,780			
		1	145		12,065			50

Размеры в мм

d	Испол- нение	Обозна- чение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l
28	2	2	145	Tr 28×2	17,780	—	25	50
		1	12,065		75			
		2	17,780					
		1	12,065					
		2	17,780		100			
36	1	1	118	Tr 36×2	12,065	7,0	—	—
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
		1		Tr 36×3	12,065	7,0		
		2			17,780	11,5		
		3			23,825	14,0		
	2	1	148	Tr 36×2	12,065	—	33	30
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	178		12,065			60
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	208		12,065			90
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	238		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	148	Tr 36×3	12,065	—	32	30
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	178		12,065			60
		2			17,780			
		3			23,825			
		1	208		12,065			90
		2			17,780			
		3			23,825			

Продолжение

Размеры в мм

<i>d</i>	Испол- нение	Обозна- чение конуса Морзе	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>d</i> ₄	<i>l</i>	
36	2	1	238	Tr 36×3	12,065	—	32	120	
		2			17,780				
		3			23,825				
48	1	1	144	Tr 48×2	12,065	7,0	—	—	
		2			17,780	11,5			
		3			23,825	14,0			
		4			31,267	18,0			
		1		Tr 48×2	12,065	7,0			
		2			17,780	11,5			
		3			23,825	14,0			
		4			31,267	18,0			
	2	1	184	Tr 48×2	12,065	—	45	40	
		2			17,780				
		3			23,825				
		4			31,267				
		1	224		12,065			80	
		2			17,780				
		3			23,825				
		4			31,267				
		1	264		12,065			120	
		2			17,780				
		3			23,825				
		4			31,267				
		1	304		12,065			160	
		2			17,780				
		3			23,825				
		4			31,267				
		1	184		Tr 48×3	12,065	—	44	40
		2				17,780			
		3				23,825			
		4				31,267			

Размеры в мм

d	Испол- нение	Обозна- чение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	t
48	2	1	224	Tr 48×3	12,065	—	44	80
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	264		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	304		12,065			160
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			

Пример условного обозначения регулируемой втулки $d = 20$ мм, $d_1 = Tr\ 20 \times 2$, $L = 88$ мм внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 20-Tr 20×2—88—1 ГОСТ 27053—86

4. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.
5. Конус Морзе — по ГОСТ 25557—82.
6. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применять другие марки стали с механическими свойствами не ниже указанной.
7. Твердость рабочих поверхностей — не менее 55 HRC₂.
8. Допускается для поверхностей конусов Морзе 1 и 2 параметр шероховатости $Ra\ 0,8$ мкм по ГОСТ 2789—73.
9. Маркировка должна содержать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЙ СТ СЭВ 5385—85
ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 27053—86

ГОСТ 27053—86		СТ СЭВ 5385—85	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
3	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 20 × 2; Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 36 × 3; Tr 48 × 2; Tr 48 × 3	1.2	Регламентируются втулки с резьбой: Tr 20 × 2; Tr 28 × 2; Tr 36 × 2; Tr 48 × 2

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Э. Старосельский (руководитель темы), В. Д. Поляков, В. В. Андреев,
Г. Н. Назина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 октября 1986 г. № 3254

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8255—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 26540—85	П. 3, 4
ГОСТ 23360—78	П. 3
ГОСТ 25557—82	П. 5
ГОСТ 2789—73	П. 8
ГОСТ 4543—71	П. 6

Редактор В. /
Технический редактор
Корректор Б. /

/ ма

Сдано в наб. 19.11.86 Подп. в печ. 19.01.87 0,5 усл.
Тир. 16 000

0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3089