



**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**(СТ СЭВ 5385—85)**

ОКП 39 2839

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.

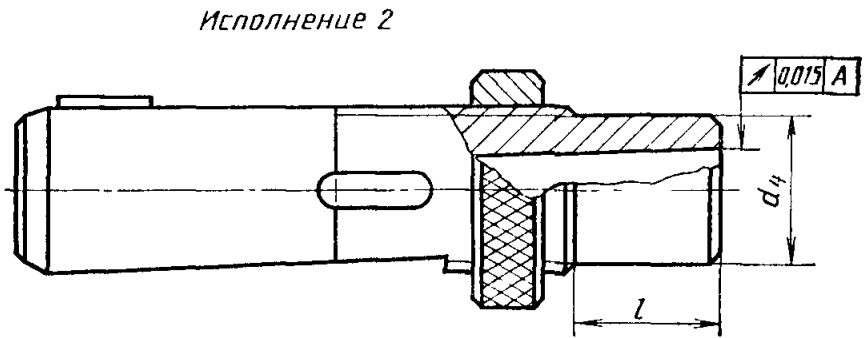
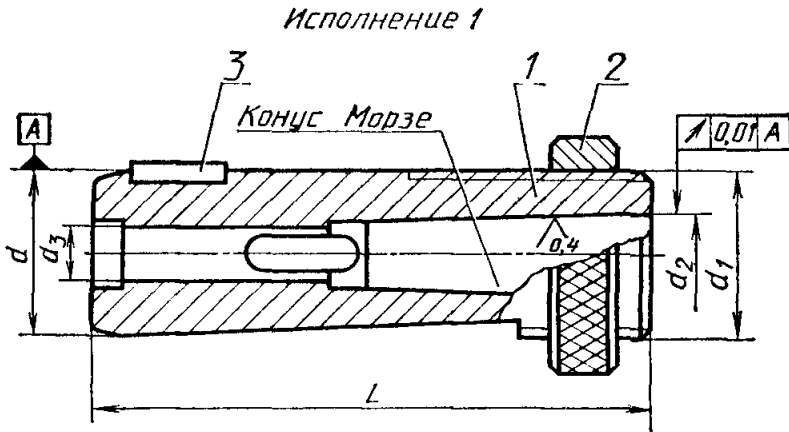
В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецеидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5385—85).

2. Регулируемые втулки следует изготавливать двух исполнений:

1 — короткие;

2 — длинные.

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



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	—	—		
			113					25		
	2		138					—	17	50
			163					—	—	75
			188					—	—	100
28	1	1	95	Tr 28 × 2	12,065	7,0	—	—		
		2			17,780	11,5	—			
	2	1	120		12,065	—	25	25		
		2			17,780					
		1			145			12,065	50	

Размеры в мм

<i>d</i>	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	<i>L</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>d</i> ₄	<i>l</i>		
28	2	2	145	Tr 28×2	17,780	—	25	50		
		1	170		12,065			75		
		2			17,780			100		
		1	195		12,065					
		2			17,780					
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	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		12,065				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

d	Испол- нение	Обозна- чение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l							
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	1	184	Tr 48×2	12,065	—	45	40						
			2			17,780									
			3			23,825									
			4			31,267									
			1	224		12,065				—	45	80			
			2			17,780									
			3			23,825									
			4			31,267									
		2	1	1	264	Tr 48×2	12,065	—	45	120					
				2			17,780								
				3			23,825								
				4			31,267								
			2	1			304				Tr 48×2	12,065	—	45	160
				2								17,780			
				3								23,825			
				4								31,267			
1	1	184	Tr 48×3	12,065	—	44	40								
	2			17,780											
	3			23,825											
	4			31,267											

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l				
48	2	1	224	Tr 48×3	12,065	—	44	80				
		2			17,780							
		3			23,825							
		4			31,267							
		1	264		12,065			—	44	120		
		2			17,780							
		3			23,825							
		4			31,267							
		1	304		12,065					—	44	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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается применять другие марки стали с механическими свойствами не ниже указанной.
7. Твердость рабочих поверхностей — не менее 55 HRC_a.
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. З. 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.

Сдано в наб 19 11 86 Подп в печ 19 01 87 0,5 ус
Тир 16 000

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

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