



**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**

**ГОСТ  
20505—75\***

**Конструкция и размеры**

Driver chucks for pivoting arbours  
for turret lathes  
Design and dimensions

Взамен  
МН 1019—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

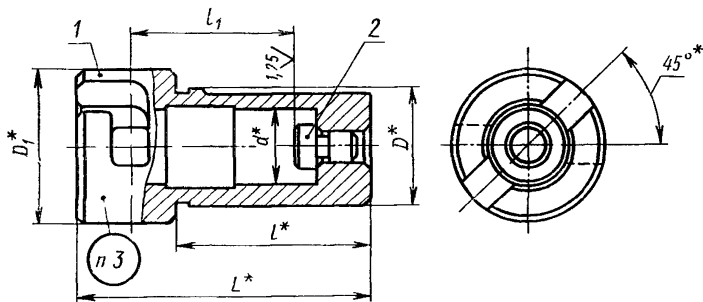
Проверен в 1980 г.

**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 <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	Масса, кг	Поз 1	Поз 2
									Корпус	Опора ГОСТ 13440—68 (пред откл размера H по h6)
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	7034-0271
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	
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			1,18	6155-0061/001	
6155-0062			35	110		80	75	0,95	6155-0062/001	
6155-0063		55**			65			1,41	6155-0063/001	
6155-0064		63	40		70			2,79	6155-0064/001	
6155-0065		65						2,99	6155-0065/001	
6155-0066		80	50	170	90	125	120	4,24	6155-0066/001	7034-0281

\*\* Для станков, выпущенных до 1972 г.

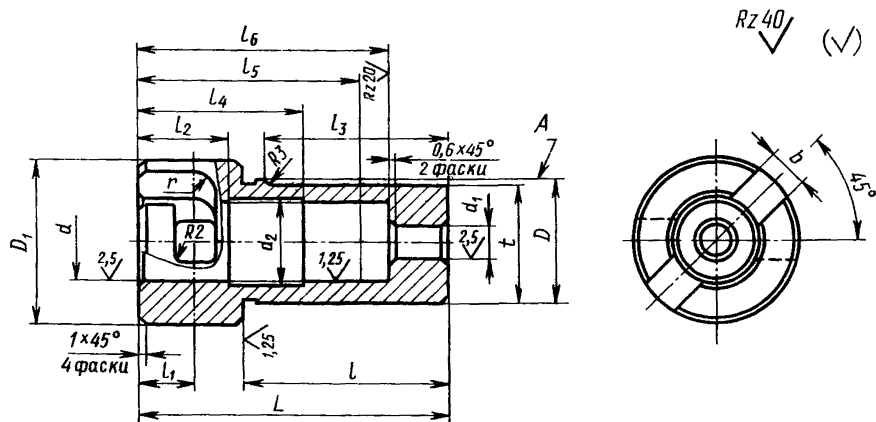
Пример условного обозначения патрона размера  $D=20$  мм,  $d=12$  мм:

Патрон 6155-0051 ГОСТ 20505—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак предприятия-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)	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$b$	$t$	$r$	Масса, кг
6155-0051/001	20	12	65	25	6	12,5	50	8	14	45	32	44	52	7	19,0	3,5	0,11
6155-0052/001	25	18	75	36		18,5		13	20		37	53			24,0		0,19
6155-0053/001	30	20	90	40	8	20,5	63	14	25	55	40	52	61	10	29,0	5,0	0,30
6155-0054/001	32			31,0							0,33						
6155-0055/001	38	28	110	56	8	28,5	63	14	25	58	55	67	76	12	36,5	6,0	0,65
6155-0056/001											50	28,5			66		76
6155-0057/001	40	20	110	70	8	20,5	63	14	25	55	55	67	76	10	38,5	5,0	0,70
6155-0058/001	45	28									50	28,5			66		76
6155-0059/001	50	35	170	70	12	28,5	80	15	30	72	70	86	96	12	43,5	6,0	0,93
6155-0061/001	55										56	86			96		12
6155-0062/001	55	35	170	70	12	35,5	80	15	30	72	65	85	96	14	48,5	7,0	0,94
6155-0063/001	63	65									85	96			14		53,5
6155-0064/001	65	40	170	70	12	40,5	125	23	40	115	110	140	153	18	61,5	9,0	2,75
6155-0065/001	80	50									90	115			140		153
6155-0066/001	80	50	170	90	12	50,5	125	23	40	115	105	135	153	18	78,0	9,0	4,20

Примечание. В отверстии  $d$  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).

<sup>20505-75</sup>8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме поверхности А.

9. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.