



Размеры, мм

Обозначение штулок	Применя- емость	d		d <sub>1</sub>	L	D <sub>г8</sub>	D <sub>г9</sub>	D <sub>2</sub>	h	r	Масса, кг, не более
		Номен.	Пре- д. откл.								
7030-1061		6	+0,025	5,0	8	10	—	13	2	—	0,094
7030-1062		8	—	6,5	10	12	12	15	—	—	0,007
7030-1063		10	-0,030	8,0	12	16	16	20	—	1,6	0,015
7030-1034		12	—	9,5	14	18	18	22	3	—	0,022
7030-1065		16	+0,035	13,0	18	22	22	26	—	—	0,034
7030-1066		20	+0,045	16,0	22	26	26	30	4	2,0	0,063

Пример условного обозначения конической втулки для фиксатора размером  $d=6$  мм:

*Втулка 7030-1061 ГОСТ 13157—67*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

Допускается замена материала на стали других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки У8А.

3. Твердость — 56,0 . . . 61,0 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Конусность — по ГОСТ 8593—81, допуски на угловые размеры по 8-й степени точности ГОСТ 8908—81.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров. H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

6. Допуск радиального биения поверхности B относительно оси конической поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Допуск торцового биения поверхности A относительно оси конической поверхности B — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5—7. (Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Размеры канавок для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

9. (Исключен, Изм. № 1).

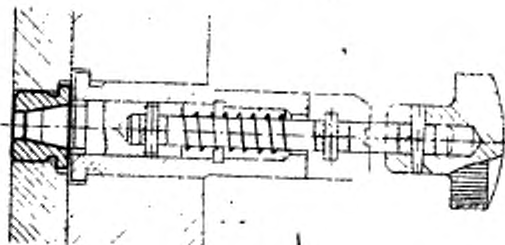
10. Покрытие — X тв. 18 (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

11. Маркировать партию втулок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения конических втулок для фиксаторов и товарного знака предприятия-изготовителя.

12. Пример применения конических втулок для фиксаторов  
указан в приложении.  
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ КОНИЧЕСКИХ ВТУЛОК  
ДЛЯ ФИКСАТОРОВ**



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР  
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев; В. М. Ганина; Э. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. Э. Хренова

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.08.87 № 1375

- 3. Срок проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет.**

- 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	13
ГОСТ 1425—74	2
ГОСТ 8593—81	4
ГОСТ 8820—89	8
ГОСТ 8902—91	4
ГОСТ 24543—91	6, 7

- 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88).

- 7. Ограничение срока действия снято** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 560.