



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ЦЕНТРОВ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
ГОСТ 18258—72

Издание официальное

Б3 8—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*

Сдано в наб. 18.08.93. Подп. к печ. 23.09.93. Усл. п. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35.
Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 552 экз. С 650

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1760

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ЦЕНТРОВ

Конструкция и размеры

Adapters for centres. Design and dimensions

ГОСТ
18258—72*

Взамен
МН 4484-63

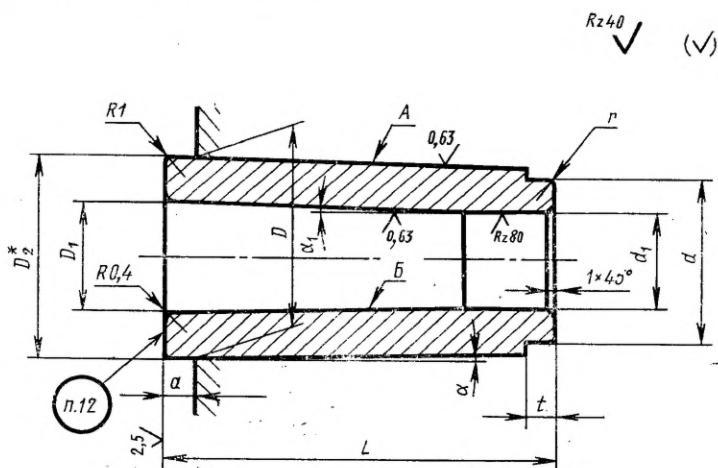
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2172 срок введения установлен с 01.07.74
Проверен в 1986 г.

Проверен в 1986 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные втулки для центров с наружными конусами Морзе и метрическим, применяемые в токарных, кругло-шлифовальных и других металлообрабатывающих станках.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г., феврале 1986 г. (ИУС 2-80, 5-86).

© Издательство стандартов. 1993

Размеры, мм

Обозначение втулок	Конус наружный	Конус внутренний Морзе	Наружный	
			D	D ₂
6101-0121	Морзе	1	12,065	12,240
6101-0122		2	17,780	18,030
6101-0123		3	23,825	24,076
6101-0124		4	31,267	31,605
6101-0125		5	44,399	44,741
6101-0126		6	63,348	63,760
6101-0127		80	80,000	80,400
6101-0128		100	100,000	100,500
6101-0129		120	120,000	120,600
6101-0130				
6101-0131				
6101-0132				
6101-0133				
6101-0134				
6102-0111	Метри-ческий	5		
6102-0112		80		
6102-0113		100		
6102-0114		120		

Размеры, мм

конус					Внутренний конус			L	Масса 10 шт. кг, не более
d_{h12}	a	t	r	α	D_1	d_{h12}	α_1		
8	3,5	3		$1^{\circ}25'43''$	9,045	7,2	$1^{\circ}29'27''$	45	0,15
			0,2	$1^{\circ}25'50''$					0,60
13						10,2			0,42
	5,0	4			12,065	9,7	$1^{\circ}25'43''$	55	1,27
18			0,6	$1^{\circ}26'16''$	17,780	15,0	$1^{\circ}25'50''$	65	0,88
						12,065	$1^{\circ}25'43''$		3,25
24		5	1,0	$1^{\circ}29'16''$	17,780	15,0	$1^{\circ}25'50''$		2,58
					23,825	20,5	$1^{\circ}26'16''$	75	1,75
	6,5				17,780	15,0	$1^{\circ}25'50''$	85	7,81
35		6	2,5	$1^{\circ}30'26''$	23,825	20,5	$1^{\circ}26'16''$	95	7,56
					31,267	26,5	$1^{\circ}29'16''$	100	5,49
					23,825	20,5	$1^{\circ}26'16''$		21,67
52		7	4,0	$1^{\circ}29'36''$	31,267	26,5	$1^{\circ}29'16''$	110	19,15
					44,399	38,5	$1^{\circ}30'26''$	130	16,62
	8,0				44,399	38,5	$1^{\circ}30'26''$	135	33,03
65		8	5,0						21,08
									51,14
85	10,0	10,0		$1^{\circ}25'55''$	63,348	56,0	$1^{\circ}29'36''$	150	
100	12,0	11	6,0					170	101,78

С. 4 ГОСТ 18258—72

Пример условного обозначения переходной втулки с наружным конусом Морзе 1 и внутренним конусом Морзе 0:
Втулка 6101-0121 1/0 ГОСТ 18258—72

То же, с наружным метрическим конусом диаметром 80 мм и внутренним конусом Морзе 5:

Втулка 6102-0111 80/5 ГОСТ 18258—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость — 46,5...51,5 HRC₉.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуски, методы и средства контроля конусов — по ГОСТ 2848—75. Степень точности внутренних конусов — АТ7, наружных — АТ6.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Допуск радиального биения поверхности *B* относительно поверхности *A* для втулок с наружным конусом Морзе — не более 0,005 мм и с наружным конусом метрическим — не более 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7, 8. **(Исключены, Изм. № 1).**

9. Неуказанные предельные отклонения размеров: *H14; h14, $\pm \frac{t_2}{2}$* .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. **(Исключен, Изм. № 1).**

11. На рабочих поверхностях втулок дефекты не допускаются; на остальных поверхностях втулок не должно быть дефектов, ухудшающих внешний вид и эксплуатационные качества.

12. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение втулок — по ГОСТ 17166—71.

Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

Приложение. **(Исключено, Изм. № 2).**