



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ЦЕНТРОВ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 18258—72

Издание официальное

БЗ 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

## ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ ЦЕНТРОВ

Конструкция и размеры

Adapters for centres.  
Design and dimensionsГОСТ  
18258—72\*Взамен  
МН 4484—63

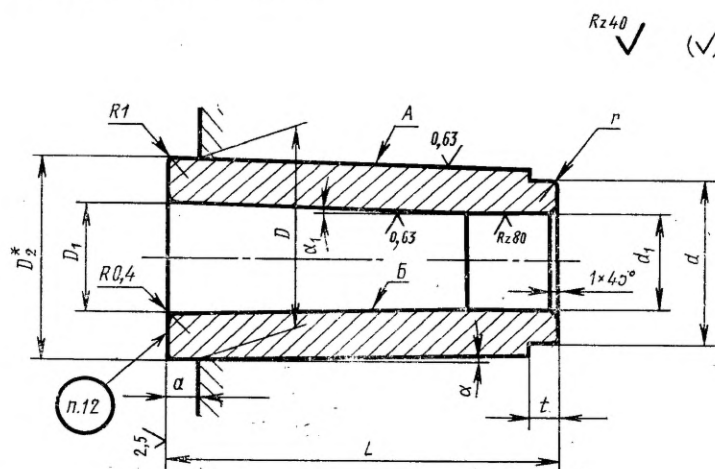
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2172 срок введения установлен с 01.07.74

Проверен в 1986 г.

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 штука	Конус наружный		Конус внутренний Морзе	Наружный	
				$D$	$D_2$
6101-0121	Морзе	1	0	12,065	12,240
6101-0122		2	1	17,780	18,030
6101-0123		3	2	23,825	24,076
6101-0124		4	3	31,267	31,605
6101-0125		5	4	44,399	44,741
6101-0126		6	5	63,348	63,760
6101-0127		80	6	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	80	5	80,000	80,400
6102-0112		100	6	100,000	100,500
6102-0113		120		120,000	120,600
6102-0114					

## Размеры, мм

конус					Внутренний конус			L	Масса 10 шт. кг, не более	
$d_{H12}$	a	t	r	$\alpha$	$D_1$	$d_{H12}$	$\alpha_1$			
8	3,5	3		1°25'43"	9,045	7,2	1°29'27"	45	0,15	
13	5,0	4	0,2	1°25'50"					0,60	
					0,42					
18			0,6	1°26'16"	1,27					
			17,780	15,0	1°25'50"	65	0,88			
24	6,5	5	1,0	1°29'16"	12,065	9,7	1°25'43"	70	3,25	
				17,780	15,0	1°25'50"	2,58			
				23,825	20,5	1°26'16"	75		11,75	
				17,780	15,0	1°25'50"	85		7,81	
35		6	2,5	1°30'26"	23,825	20,5	1°26'16"	95	7,56	
					31,267	26,5	1°29'16"		100	5,49
					23,825	20,5	1°26'16"		110	21,67
					31,267	26,5	1°29'16"			19,15
52	8,0	7	4,0	1°29'36"	44,399	38,5	1°30'26"	130	16,62	
					44,399	38,5	1°30'26"		135	33,03
65		8	5,0	1°25'55"	63,348	56,0	1°29'36"	150	21,08	
									51,14	
85		10,0	10,0					6,0	170	101,78
100		12,0	11							

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 HRC.

(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 *Б* относительно поверхности *А* 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).