



**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****Основные размеры и технические требования**

NC metal-cutting machine tools. Adjustable
adapters with internal Morse taper and cylindrical
shank. Main dimensions and technical requirements
ОКП 39 2839

**ГОСТ
27053—86****[СТ СЭВ 5385—85]****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.

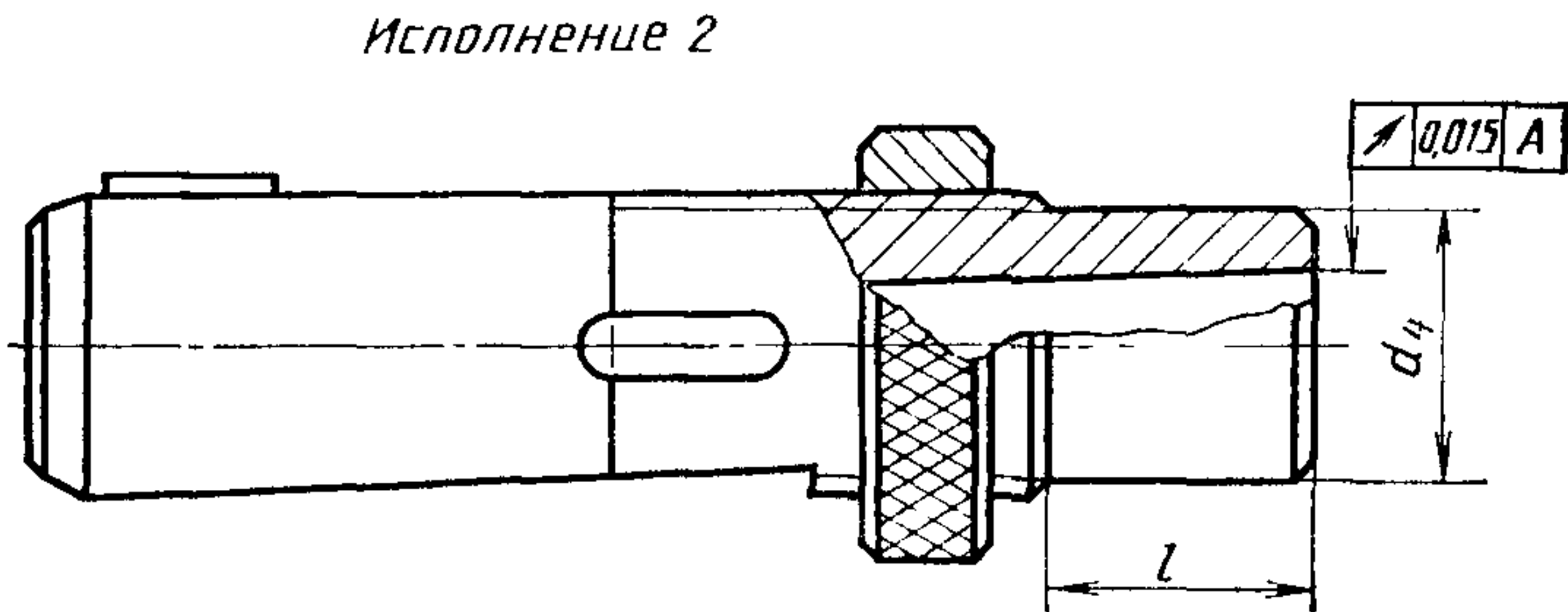
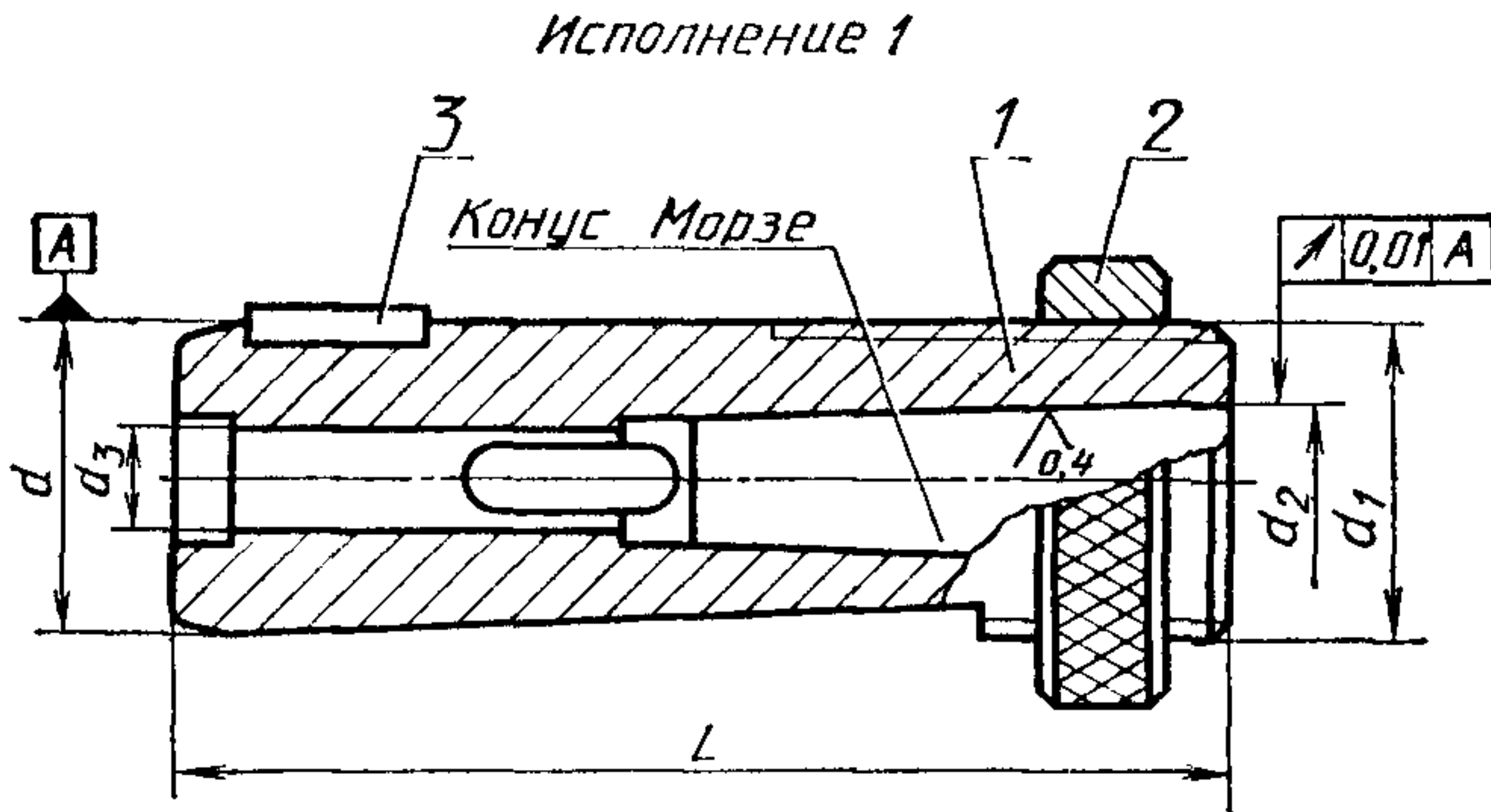
В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецеидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5385—85).

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	—	—	
	2		113			—	—		
			138			—	17	25	
			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	—

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	L	d_1	d_2	d_3	d_4	l				
28	2	2	145	Tr 28×2	17,780	—	25	50				
		1	170		12,065			75				
		2			17,780							
		1	195		12,065			100				
		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						
	2		1	1		178			12,065	—	33	60
				2					17,780			
				3					23,825			
	2		2	1		208			12,065	—	33	90
				2					17,780			
				3					23,825			
	2		2	1		238			12,065	—	33	120
				2					17,780			
				3					23,825			
1			1	1	148	12,065	—	33	30			
				2		17,780						
				3		23,825						
1			2	1	178	12,065	—	33	60			
				2		17,780						
				3		23,825						
1			2	1	208	12,065	—	33	90			
				2		17,780						
				3		23,825						

Продолжение

Размеры в мм

d	Исполнение	Обозначение 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		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						
		2	1	224		Tr 48×2			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				
2	1	1	184	Tr 48×3	12,065	—	44	40				
		2			17,780							
		3			23,825							
		4			31,267							

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>
48	2	1	224	Tr 48×3	12,065	—	44	80
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	264		12,065			120
		2			17,780			
		3			23,825			
		4			31,267			
		1	304		12,065			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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применять другие марки стали с механическими свойствами не ниже указанной.
7. Твердость рабочих поверхностей — не менее 55 HRC₉.
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: Тг 20 × 2; Тг 28 × 2; Тг 36 × 2; Тг 36 × 3; Тг 48 × 2; Тг 48 × 3	1.2	Регламентируются втулки с резьбой: Тг 20 × 2; Тг 28 × 2; Тг 36 × 2; Тг 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