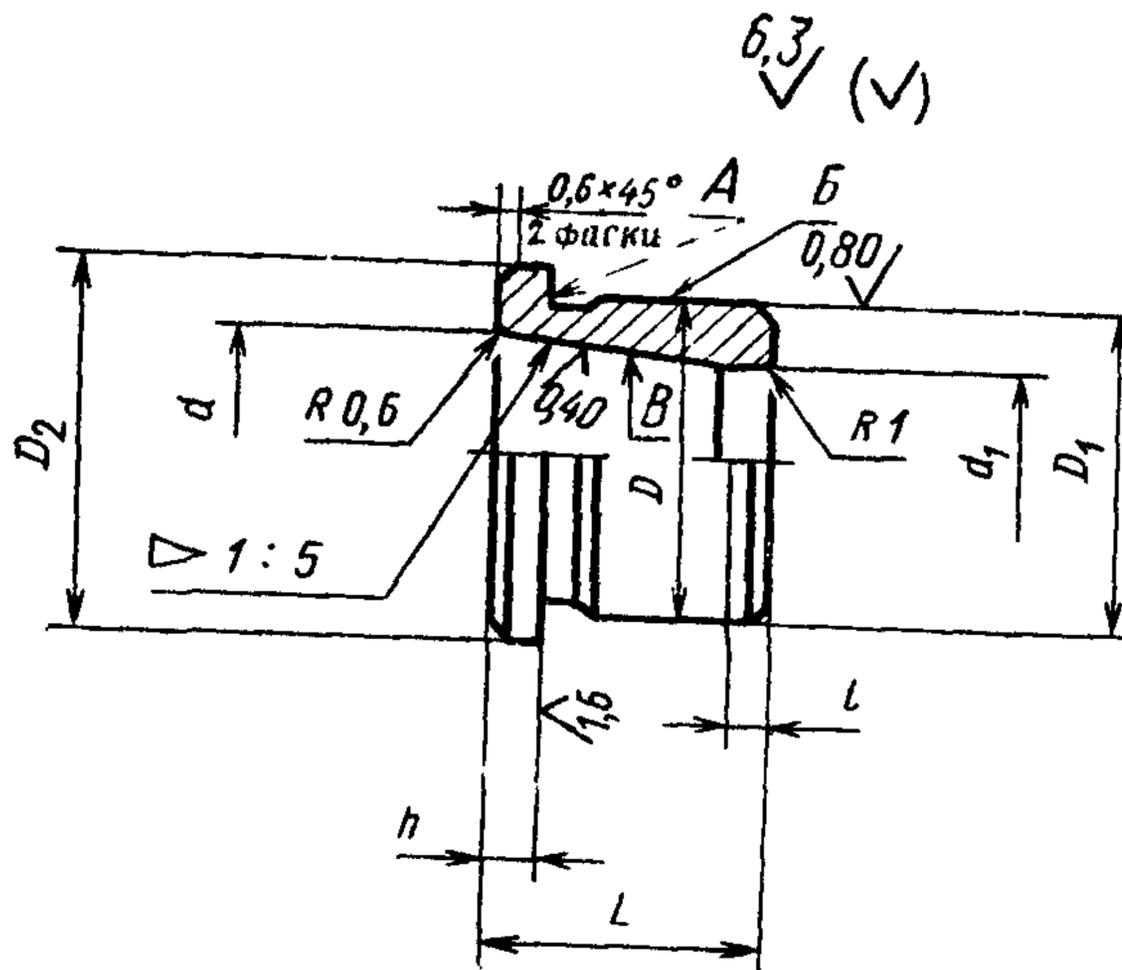


**ВТУЛКИ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ  
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Конструкция**Cone bushes for indices of machine retain ing  
devices Design**ГОСТ****13157—67**Дата введения 01.07.68

1 Конструкция и размеры конических втулок для фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Обозначение штулок	Применя- емость	<i>d</i>		<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>D</i> <sub>г6</sub>	<i>D</i> <sub>г9</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>h</i>	<i>l</i>	Масса, кг. не более
		Номин.	Прзд. откл.								
7030-1061		6	+0,025	5,0	8	10	—	13	2	—	0,004
7030-1062		8	--0,030	6,5	10	12	12	15	3	1,6	0,007
7030-1063		10		8,0	12	16	16	20			0,015
7030-1064		12	+0,035	9,5	14	18	18	22	4	2,0	0,022
7030-1065		16		13,0	18	22	22	26			0,034
7030-1066		20	+0,045	16,0	22	26	26	30			0,053

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 НРС.

(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:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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 штифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Покрытие — Х 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.

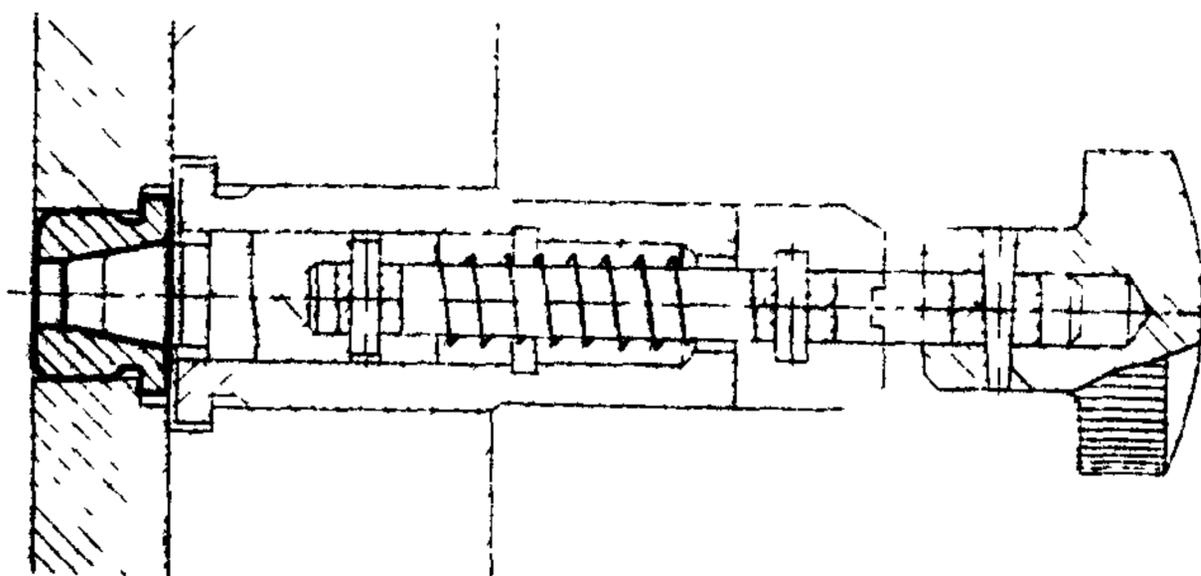
12. Пример применения конических втулок для фиксаторов указан в приложении.

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

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.08.67 № 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	10
ГОСТ 1435—74	2
ГОСТ 8593—81	4
ГОСТ 8820—69	8
ГОСТ 8908—81	4
ГОСТ 24643—81	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.