

ГОСТ ISO 5415-2014

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ 7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ С ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ

Размеры

Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper with incorporated screw. Dimensions

МКС 25.060.20

Дата введения 2016-01-01

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены [ГОСТ 1.0-92](#) "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и [ГОСТ 1.2-2009](#) "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены"

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом "ВНИИИНСТРУМЕНТ" (ОАО "ВНИИИНСТРУМЕНТ")

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 95 "Инструмент"

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 июня 2014 г. N 45)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 июня 2015 г. N 533-ст](#) межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 5415-2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2016 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 5415:2007* Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper and incorporated screw (Втулки переходные с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе с встроенным винтом).

* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым в тексте, можно получить, обратившись в [Службу поддержки пользователей](#). - Примечание изготовителя базы данных.

Международный стандарт разработан техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 29 "Инструмент", подкомитетом SC 2 "Высокоскоростные режущие стальные инструменты и приспособления к ним" Международной организации по стандартизации (ISO).

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Перевод с английского языка (en).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии.

Степень соответствия - идентичная (IDT).

Стандарт подготовлен на основе применения [ГОСТ Р 50160-92*](#).

* [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 июня 2015 г. N 533-ст](#) стандарт [ГОСТ Р 50160-92](#) отменен с 1 января 2016 г.

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе "Национальные стандарты" (по состоянию на 1 января текущего года), а текст изменений и поправок - в ежемесячном информационном указателе "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры переходных втулок с наружным конусом 7:24 N 30, 40, 45, 50, 60 и внутренним конусом Морзе N 1-6 (конус Морзе N 4-6 - втулки типа В с принудительным движением или втулки типа А - без принудительного движения).

Втулки позволяют закрепить инструмент с коническим хвостовиком конус Морзе с резьбовым отверстием с помощью встроенного внутреннего винта. Конструкция винта и его закрепление во втулке - на усмотрение предприятия-изготовителя.

Хвостовики с конусом 7:24 - в соответствии с ISO 297. Конусы Морзе - в соответствии с ISO 296 и ISO 5413.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы*. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа, для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его изменения):

* Таблицу соответствия национальных стандартов международным см. по ссылке. - Примечание изготовителя базы данных.

ISO 296 Machine tools - Self-holding tapers for tool shanks (Станки. Самозажимные конусы хвостовиков инструментов)

ISO 297 7/24 tapers for tool shanks for manual changing (Хвостовики инструментов с конусностью 7:24 для ручной смены)

ISO 2768-1:1989 General tolerances - Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications (Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на отдельные размеры)

ISO 5413 Machine tools - Positive drive of Morse tapers (Станки металлорежущие. Конусы Морзе жесткой передачи)

3 Размеры

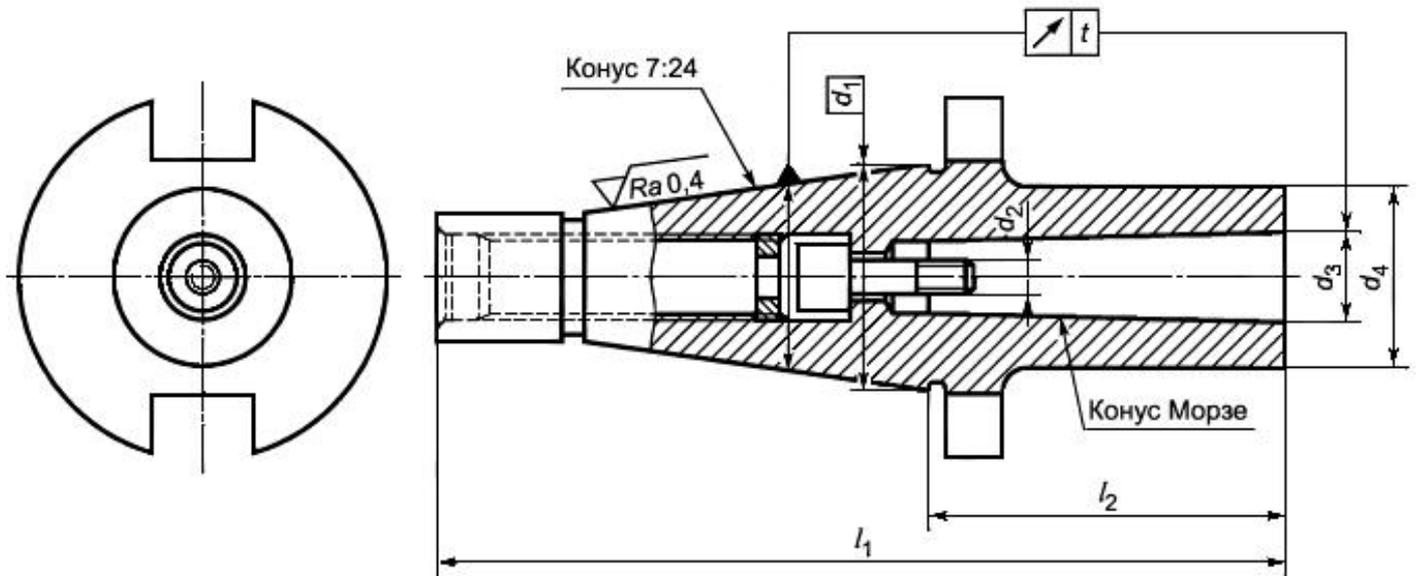
3.1 Основные размеры

Неуказанные предельные отклонения - по классу допуска "m" в соответствии с ISO 2768-1.

3.2 Переходные втулки типа А с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе N 1-6

Основные размеры переходных втулок типа А с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе приведены на рисунке 1 и в таблице 1.

Рисунок 1. Основные размеры переходных втулок типа А с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе



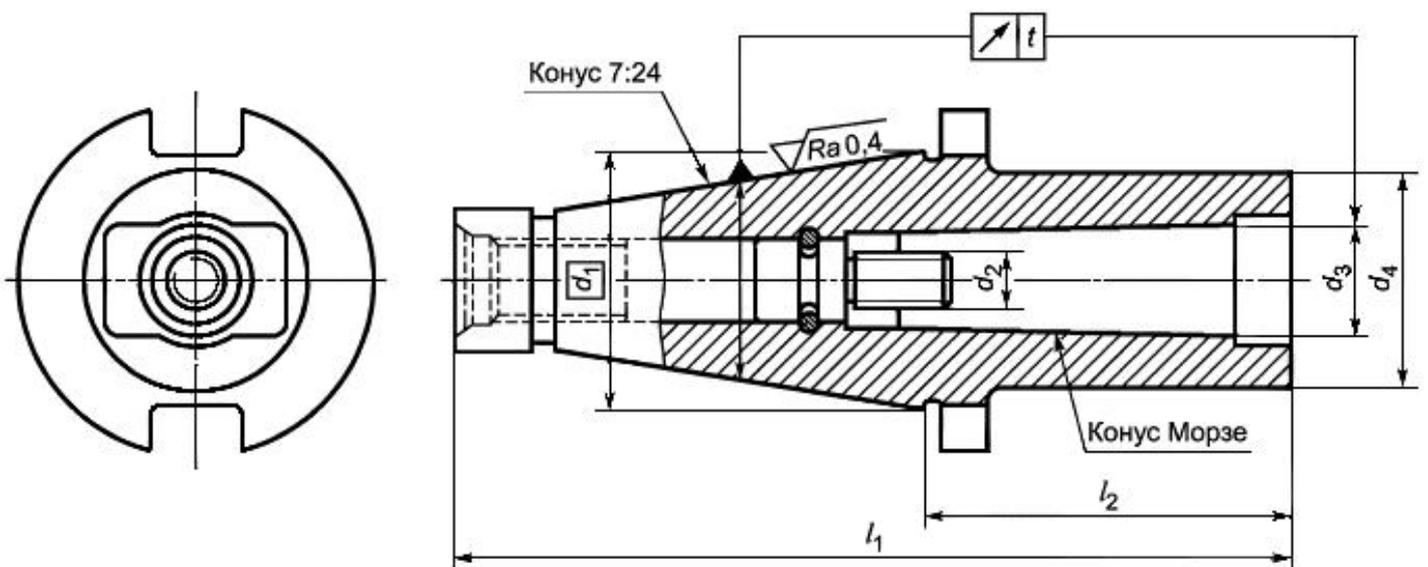
Примечание - Чертеж не определяет конструкцию втулки, форму винта и метод крепления инструмента винтом.

Рисунок 1

3.3 Переходные втулки типа В с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе N 4-6

Основные размеры переходных втулок типа В с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе приведены на рисунке 2 и в таблице 1.

Рисунок 2. Основные размеры переходных втулок типа В с наружным конусом 7:24 и внутренним конусом Морзе



Примечание - Чертеж не определяет конструкцию втулки, форму винта и метод крепления инструмента винтом.

Рисунок 2

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение		d_1	d_2	d_3	d_4		l_1		l_2 , не более	t
Конус 7:24	Конус Морзе				Тип А	Тип В	Тип А	Тип В		
30	1	31,75	M6	12,065	25	-	118	-	50	0,012
	2		M10	17,780	32	-		-		
40	1	44,45	M6	12,065	25	-	143	-	50	0,016
	2		M10	17,780	32	-		-		
	3		M12	23,825	40	-	158	-	65	
	4		M16	31,267	48	63	188	203	95	
45	2	57,15	M10	17,780	32	-	157	-	50	
	3		M12	23,825	40	-		-		
	4		M16	31,267	48	63	182	197	75	
50	2	69,85	M10	17,780	32	-	187	-	60	0,020
	3		M12	23,825	40	-		192		
	4		M16	31,267	48	63		207		
	5		M20	44,399	63	78	247	265	120	
60		107,95					292	310	85	

	6		M24	63,348	80	124	327	352	120

4 Материал

Материал - на усмотрение предприятия-изготовителя с пределом прочности не менее 800 Н/мм².

Твердость должна быть 56 ... 60 HRC.

5 Обозначение

Пример условного обозначения переходной втулки типа А с наружным конусом 7:24 40 и внутренним конусом Морзе 4:

Переходная втулка - А 40x4 ГОСТ ISO 5415-2014

Пример условного обозначения переходной втулки типа В с наружным конусом 7:24 40 и внутренним конусом Морзе 4:

Переходная втулка - В 40x4 ГОСТ ISO 5415-2014

Приложение ДА (справочное). Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам

Приложение ДА
(справочное)

Таблица ДА.1

Обозначение и наименование международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование межгосударственного стандарта
ISO 296:1991 Станки. Самозажимные конусы хвостовиков инструментов	MOD	ГОСТ 25557-2006 Конусы инструментальные. Основные размеры
ISO 297:1988 Хвостовики инструментов с конусностью 7:24 для ручной смены	MOD	ГОСТ 25827-2014 Хвостовики инструментов с конусом 7:24. Размеры
ISO 2768-1:1989 Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на отдельные размеры	MOD	ГОСТ 30893.1-2002 Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками

УДК 621.9.229:006.354

МКС 25.060.20

IDT

Ключевые слова: втулки переходные, конус 7:24, конус Морзе, встроенный винт

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2015