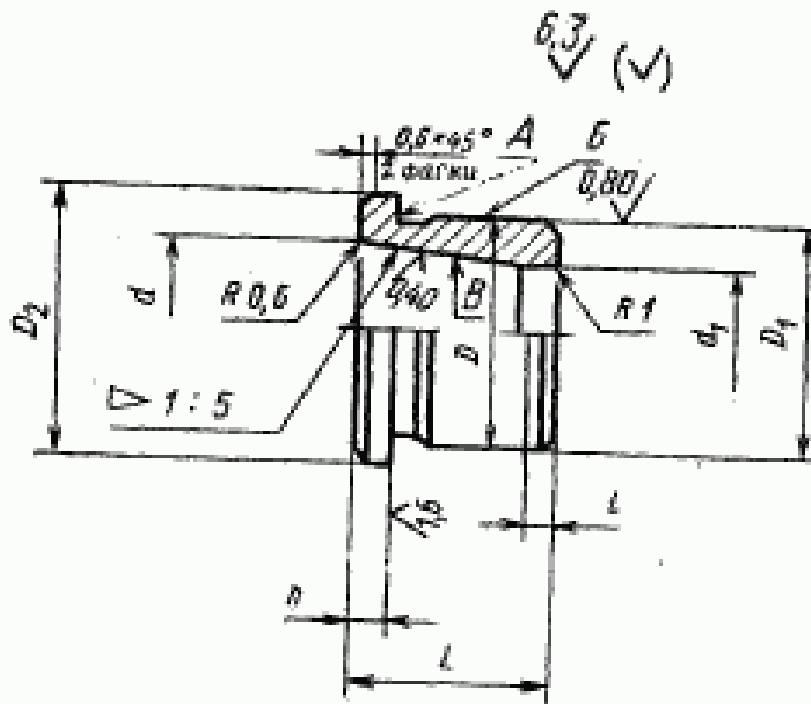


**ВТУЛКИ КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФИКСАТОРОВ  
СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Конструкция**Cone bushes for indices of machine retaining  
devices. Design**ГОСТ****13157—67**Дата введения 01.07.68

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры, мм

Обозначение штулок	Применя- емость	d		d <sub>1</sub>	L	D <sub>г8</sub>	D <sub>г9</sub>	D <sub>г</sub>	h	i	Масса, кг, не более
		Номинал.	Пред. откл.								
7030-1061		6	+0,025	5,0	8	10	—	13	2	—	0,094
7030-1062		8	±0,030	6,5	10	12	12	15	—	1,6	0,097
7030-1063		10		8,0	12	16	16	20			
7030-1064		12	+0,035	9,5	14	18	18	22	3	—	0,022
7030-1065		16		13,0	18	22	22	26			
7030-1066		20	+0,045	16,0	22	26	26	30	4	2,0	0,063

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 HRC<sub>2</sub>.

(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: H14, h14,  
 $\pm \frac{t_2}{2}$ .

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 шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

9. (Исключен, Изм. № 1).

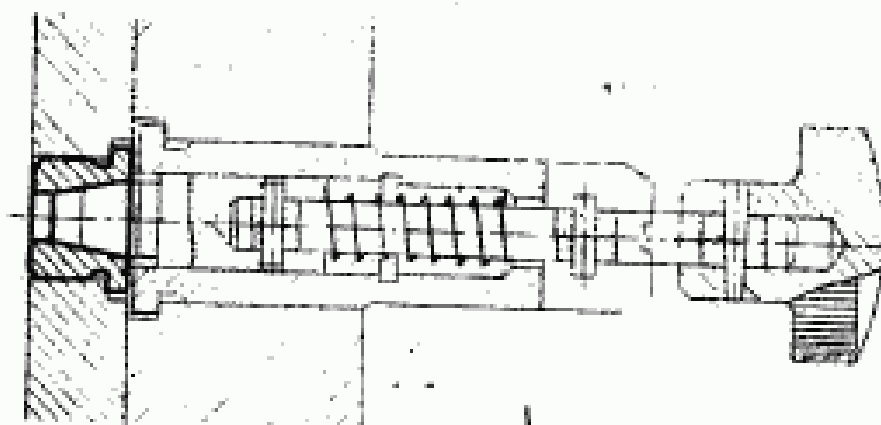
10. Покрытие — X тв. 18 (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

11. Маркировать партию втулок одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения конических втулок для фиксаторов и товарного знака предприятия-изготови-

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; Э. Н. Дзегидзенов**, канд. техн. наук; **В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. Э. Старосельский** (руководитель темы); **А. Э. 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 9306—85	10
ГОСТ 1425—74	2
ГОСТ 8593—81	4
ГОСТ 8820—69	8
ГОСТ 8908—81	4
ГОСТ 24343—81	6, 7

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1990 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (МУС 9—80, 6—88).**

**7. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 560.**