



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

**ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ  
И ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ  
ДЛЯ РАЗВЕРТОК  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ  
СТАНКАМ  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ  
ГОСТ 20505-75—ГОСТ 20508-75**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ПАТРОНЫ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ КАЧАЮЩИХСЯ  
ОПРАВОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**ГОСТ  
20505—75\***

**Конструкция и размеры**

Driver chucks for pivoting arbours  
for turret lathes  
Design and dimensions

Взамен  
МН 1019—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

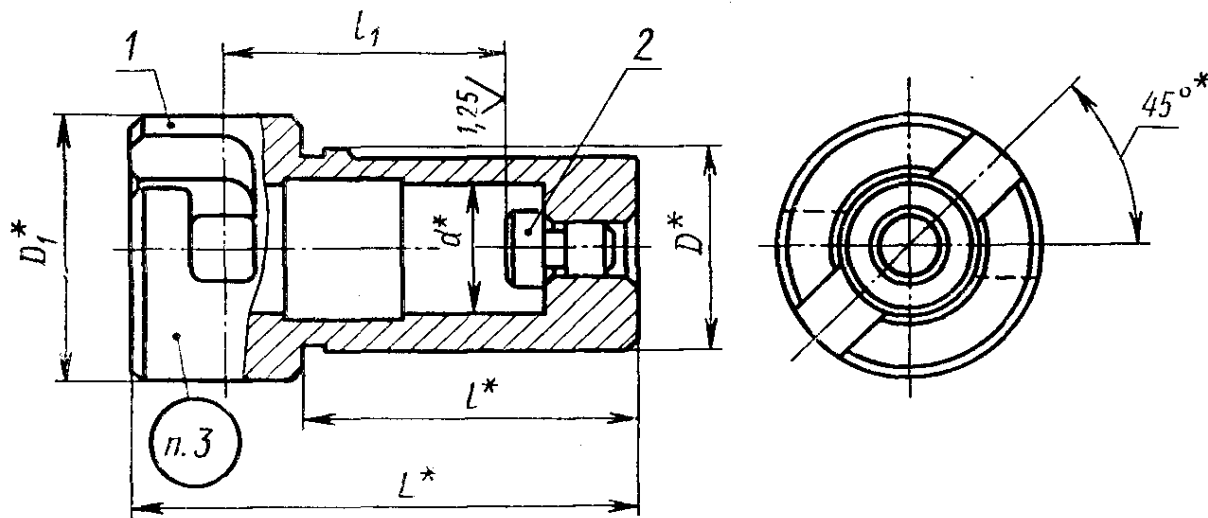
Проверен в 1980 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на поводковые патроны для качающихся оправок для работы развертками на токарно-револьверных станках.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308—69, РС 2927—71 и РС 2928—71.

2. Конструкция и размеры патронов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



\* Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1,  
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).

## Размеры в мм

Обозначения патронов	Применяемость	$D$	$d$	$L$	$D_1$	$l$	$l_1$	Масса, кг	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Опора ГОСТ 13440-68 (пред. откл. размера $H$ по $h_6$ )
									Обозначения	
6155-0051		20	12	65	25		38	0,12	6155-0051/001	7034-0268
6155-0052		25	18		36	50		0,20	6155-0052/001	
6155-0053		30		75	40		42	0,31	6155-0053/001	7034-0271
6155-0054		32	20					0,34	6155-0054/001	
6155-0055		38**						0,66	6155-0055/001	
6155-0056			28	90	50	63	56	0,51	6155-0056/001	
6155-0057		40	20					0,71	6155-0057/001	
6155-0058								0,56	6155-0058/001	
6155-0059		45**	28					0,94	6155-0059/001	7034-0281
6155-0061		50			56	80	75	1,18	6155-0061/001	
6155-0062			35	110				0,95	6155-0062/001	
6155-0063		55**			65			1,41	6155-0063/001	
6155-0064		63	40		70			2,79	6155-0064/001	
6155-0065		65		170		125	120	2,99	6155-0065/001	
6155-0066		80	50		90			4,24	6155-0066/001	

\*\* Для станков, выпущенных до 1972 г.

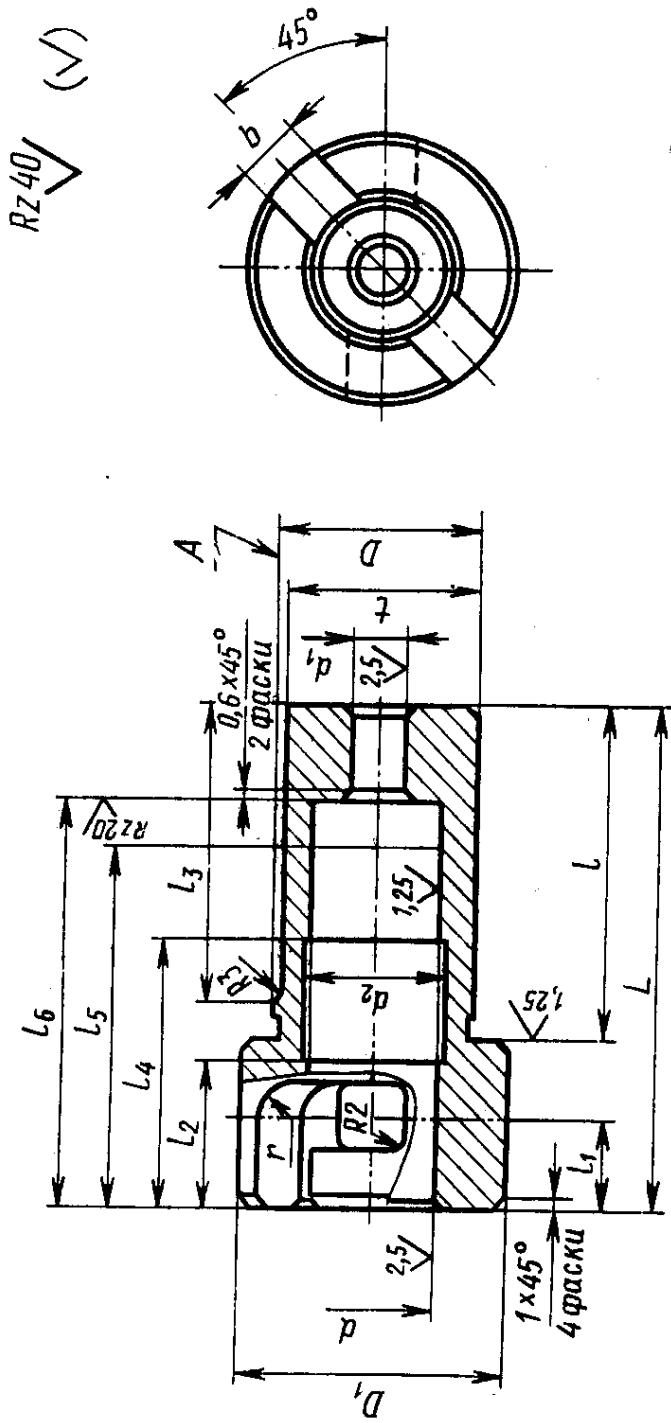
Пример условного обозначения патрона размера  $D=20$  мм,  $d=12$  мм:

*Патрон 6155-0051 ГОСТ 20505-75*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Маркировать: обозначение патрона и товарный знак предприятия-изготовителя.

4. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	D	d (пред. откл. по H11)	L	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> (пред. откл. по H7)	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub> (пред. откл. ±0,1)	b	t	r	Масса, кг ≈
6155-0051/001	20	12	65	25	6	12,5	8	14	45	32	44	52	7	19,0	3,5	0,11	
6155-0052/001	25	18	75	36	—	18,5	13	20	48	37	53	61	10	24,0	5,0	0,19	
6155-0053/001	30	20	—	40	—	20,5	—	—	58	40	67	76	12	29,0	6,0	0,30	
6155-0054/001	32	—	—	—	—	—	—	—	55	55	66	—	10	31,0	—	0,33	
6155-0055/001	38	28	90	50	8	28,5	14	25	55	50	67	—	12	36,5	5,0	0,65	
6155-0056/001	40	20	—	—	—	20,5	—	—	—	55	66	—	10	38,5	—	0,50	
6155-0057/001	45	28	—	—	—	28,5	—	—	—	70	86	—	12	43,5	6,0	0,70	
6155-0058/001	45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	
6155-0059/001	50	—	110	56	—	—	15	30	72	—	—	96	14	48,5	—	1,17	
6155-0061/001	50	—	—	—	—	—	—	—	—	65	85	—	—	—	7,0	0,94	
6155-0062/001	55	35	—	65	—	35,5	—	—	—	65	—	—	—	53,5	—	1,40	
6155-0063/001	55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,75	
6155-0064/001	63	40	170	70	12	40,5	23	40	115	110	140	153	18	61,5	9,0	2,95	
6155-0065/001	65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	63,5	—	—	
6155-0066/001	80	50	—	90	—	50,5	—	—	—	105	135	—	—	78,0	—	4,20	

Примечание. В отверстия d допускается делать канавку для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69.

Пример условного обозначения корпуса размерами D=20 мм, d=12 мм:

Корпус 6155-0051/001 ГОСТ 20505—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Материал корпуса — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.  
6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.  
7. Допуск радиального биения отверстия  $d$  относительно оси поверхности  $D$  — по 8-ой степени точности ГОСТ 24643—81.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).  
8. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.073—77), кроме поверхности А.  
9. Технические требования — по ГОСТ 17166—71.

УДК 621.941.2-229.324 : 006.354

Группа Г27  
6232-0050

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПРАВКИ КАЧАЮЩИЕСЯ ДЛЯ НАСАДНЫХ  
РАЗВЕРТОК К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**Конструкция и размеры**

Pivoting arbours for shell reamers  
for turret lathes  
Design and dimensions

**ГОСТ  
20506—75\***

**Взамен  
МН 1023—60**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 февраля 1975 г. № 429 срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Проверен в 1980 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на качающиеся оправки для насадных разверток, устанавливаемые в поводковые патроны по ГОСТ 20505—75 токарно-револьверных станков.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 6—1981 г.).