



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ  
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ. ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ  
РЕГУЛИРУЕМЫЕ С ВНУТРЕННИМ  
КОНУСОМ МОРЗЕ  
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

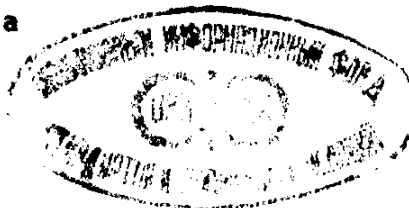
**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**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**

**ГОСТ  
27053—86**

**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

**[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.

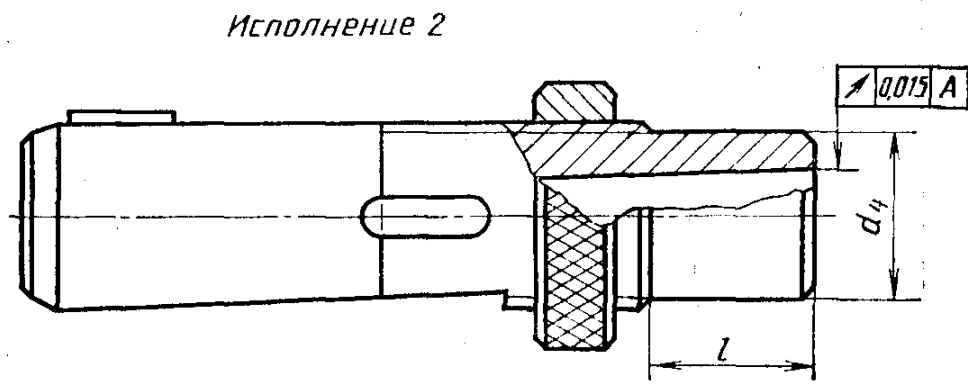
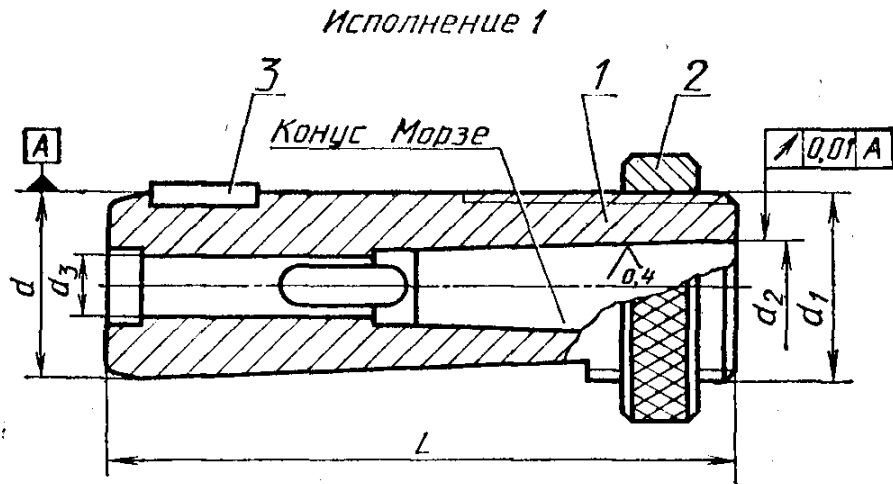
В стандарт дополнительно включены требования к втулкам с мелкой трапецеидальной резьбой (см. приложение о соответствии требований настоящего стандарта требованиям СТ СЭВ 5385—85).

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			—	17	25
			138			—	17	50
			163			—	17	75
			188			—	17	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	—	25	25
		1			145	12,065	—	25

## 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
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	178		12,065			60
			2			17,780			
			3			23,825			
	1		1	208		12,065			90
			2			17,780			
			3			23,825			
	2		1	238		12,065			120
			2			17,780			
			3			23,825			
1	1		1	148	Tr 36×3	12,065	—	32	30
			2			17,780			
			3			23,825			
	2		1	178		12,065			60
			2			17,780			
			3			23,825			
	1	1	208	12,065		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	2	1	224	Tr 48×2	12,065	—	45	80
				2			17,780			
				3			23,825			
				4			31,267			
		2	3	1	264	Tr 48×2	12,065	—	45	120
				2			17,780			
				3			23,825			
				4			31,267			
2	4	1	304	Tr 48×2	12,065	—	45	160		
		2			17,780					
		3			23,825					
		4			31,267					
		1	184	Tr 48×3	12,065	—	44	40		
		2			17,780					
		3			23,825					
		4			31,267					

## Размеры в мм

$d$	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	$L$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$l$
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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается применять другие марки стали с механическими свойствами не ниже указанной.
7. Твердость рабочих поверхностей — не менее 55 HRC<sub>B</sub>.
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. И. ...  
Технический редактор ...ова  
Корректор Б. А. ...

Сдано в наб. 19.11.86 Подп. в печ. 19.01.87 0,5 усл.  
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