

ВТУЛКИ КОНДУКТОРНЫЕ

Технические требования

Jig bushes. Technical requirements

ГОСТ

18435—73

Взамен
 МН 5533—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 февраля 1973 г. № 372 срок действия установлен

с 01.07 1974 г.
 до 01.07 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кондукторные втулки для приспособлений к металлорежущему оборудованию.

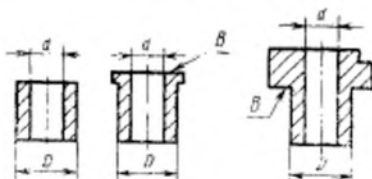
Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 3488—72 и РС 6—71.

2. Кондукторные втулки должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 18429-73 — ГОСТ 18434 73, ГОСТ 15362—73 и настоящего стандарта.

3. Кондукторные втулки должны изготавливаться из марок сталей, указанных в ГОСТ 18429-73 -- ГОСТ 18434-73 и ГОСТ 15362—73.

Допускается изготовление втулок из сталей и материалов других марок, механические свойства которых не ниже перечисленных в указанных стандартах.

4. Предельные отклонения формы и расположения поверхностей B , D и d , указанных на чертеже, не должны превышать величины по V степени точности ГОСТ 10356—63.



5. Радиальное биение поверхности d относительно поверхности D не должно превышать величин, указанных в ГОСТ 10356—63: для втулок с предельными отклонениями на размер D по 2-му классу точности — по IV степени;

для втулок с предельными отклонениями на размер D по 1-му классу точности — по III степени.

6. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками:

диаметров: охватывающих — по A_5 , отватываемых — по B_5 ;

длин и высот: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — CM_7 ;

угловых размеров — по 10-й степени точности ГОСТ 8908—58.

7. Допускается в технически обоснованных случаях изготовление втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18433—73, ГОСТ 18434—73 с предельными отклонениями на наружный диаметр D по Ha .

8. По заказу потребителя допускается изготовление втулок по ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 с размерами h по предельным отклонениям, требуемым заказчиком, но не грубее указанных в настоящем стандарте.

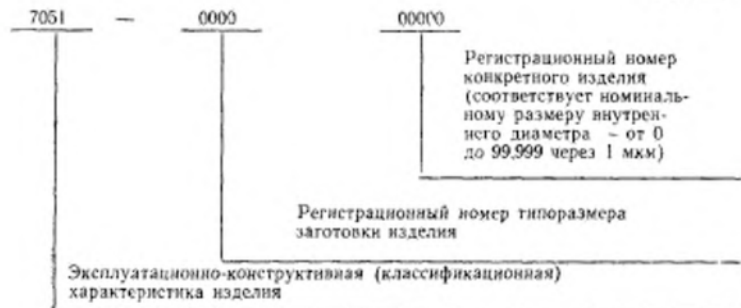
9. Контроль твердости поверхностного слоя цементированных и закаленных втулок — по ГОСТ 9013—59.

10. На поверхностях втулок не допускаются трещины, царапины, забоины, задиры, следы коррозии и другие дефекты, снижающие качество втулок.

Контроль на отсутствие дефектов производить приборами, дающими десятикратное увеличение.

11. Обозначение втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 строят по схеме 1, а втулок по ГОСТ 18433—73, ГОСТ 18434—73 — по схеме 2.

Схема 1



Указание степени точности внутреннего диаметра втулки d производится припиской символа класса и степени точности (посадки) в конце цифрового обозначения.

Например: 7051-0000/00000 X

символ посадки

Схема 2



12. Маркировать:

на бирке, таре или упаковке для партии втулок одного типоразмера — условное обозначение изделия, номинальный размер внутреннего диаметра отверстия — d , индекс посадки, товарный знак предприятия-изготовителя, а для втулок под направление зенкеров и разверток — индекс назначения по таблице;

на втулках диаметрами D свыше 32 мм — обозначение (восьмизначное), номинальный размер внутреннего диаметра отверстия d , индекс посадки, товарный знак предприятия-изготовителя, а для втулок под направление зенкеров и разверток — индекс назначения;

на втулках диаметрами D свыше 4,5 до 32 мм по ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18431—73, ГОСТ 18432—73, ГОСТ 18434—73 и свыше 16 до 32 мм по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18433—73 — номинальный размер внутреннего диаметра отверстия d , индекс посадки или назначения.

На втулках диаметрами D до 16 мм по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18433—73 и диаметрами D до 5 мм по ГОСТ 18430—73 маркировку не наносить.

13. Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы втулки.

14. Маркировка с помощью ударных клеев и электрографом не рекомендуется.

Направленный инструмент	Индекс назначения штуки	
Зенкеры	Зенкер № 1	1
	Зенкер № 2	2
	Зенкер № 3	3
	Зенкер № 4	4
Развертки	Черновые	ЧР
	Чистовые	
	$A=C$	A
	$A_{2a}=C_{2a}$	A_{2a}
	$A_3=C_3$	A_3
	$A_{3a}=C_{3a}$	A_{3a}
$A_4=C_4$	A_4	