

НИОПР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**Приспособления станочные
ХВОСТОВИКИ ПОСАДОЧНЫЕ

ГОСТ

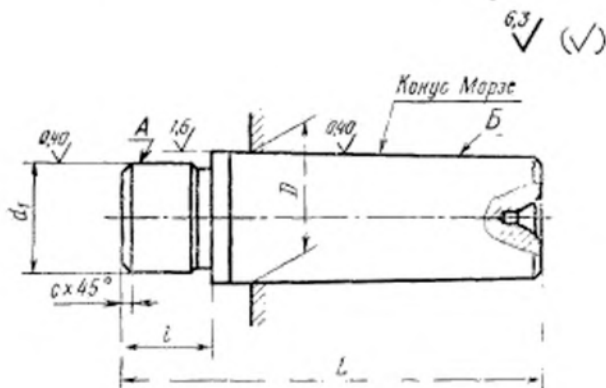
Конструкция

12206—66

Holding devices. Fit shanks.
Design

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры посадочных хвостовиков должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения хвостовиков	Применяемость	Конус Морзе	d_1 (поле допуска h5)	t	L	D	c	Масса, кг
7030-0211		B18	12	10	50	17,780	1,0	0,080
0212		B24	20	16	75	23,825	1,5	0,220
0213		B32				31,267	2,0	0,365
7030-0214		B45	32	20	95	44,399		0,980

Примечание. Допускается изготовление резьбового отверстия на конце конуса.

Пример условного обозначения посадочного хвостовика с конусом Морзе B18:

Хвостовик 7030-0211 ГОСТ 12206—66

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У8А.

3. Твердость — 56...61 HRC.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Конус Морзе — укороченный по ГОСТ 9953—82.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$.

6. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности В — 0,005 мм.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Отверстия центровые — форма В по ГОСТ 14034—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

9. (Отменен, Изм. № 1).

10. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

12. Пример применения посадочных хвостовиков указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).