

13792-68
ЧМК 1,2,3



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ОТЖИМНОЙ
ГАЙКОЙ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13792-68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ОТЖИМНОЙ
ГАЙКОЙ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ**

Конструкция и размеры

Adapters with pulling-off nut for end cutters
with tapered shank. Design and dimensions

ГОСТ

13792-68*

ОКП 39 2831

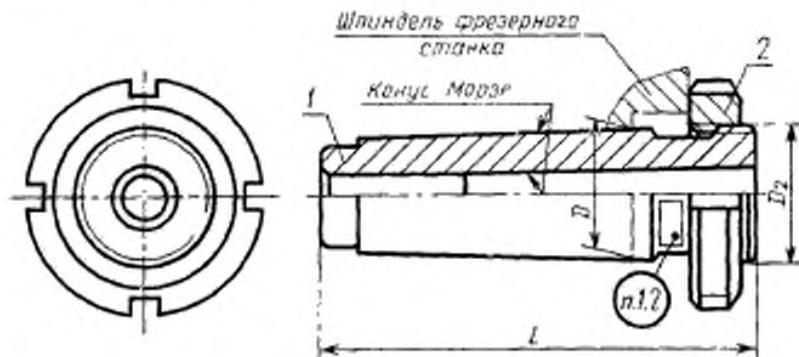
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЕРЕХОДНЫХ ВТУЛОК

1.1. Конструкция и размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3-74, 8-79, 3-85).

Таблица 1

Обозначение штук	Конус Морзе штук. штук.	Конус Морзе штук. штук.	Размеры, мм			Масса, кг, по бро- жес	Лег. 4 втулка	Лег. 2 Гайка ГОСТ 11871-80
			<i>D</i>	<i>L</i>	<i>D₁</i>			
					1	2	3	
Обозначение легадей								
6101-0091		3	1	23,825	85	M27×1,5	0,297	6101-0091/001
6101-0092			2				0,195	6101-0092/001
6101-0093		4		31,267	95	M36×1,5	0,461	6101-0093/001
6101-0094			3				0,327	6101-0094/001
6101-0095			2				1,258	6101-0095/001
6101-0096		5	3	44,399	115	M48×1,5	1,097	6101-0096/001
6101-0097			4				0,844	6101-0097/001

При мер у словного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 3 и внутренним конусом Морзе 1:

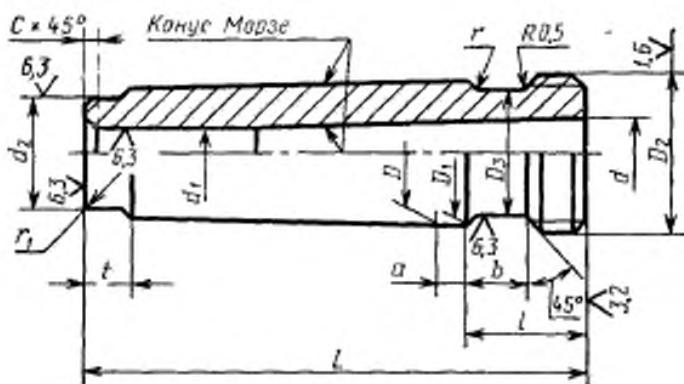
Втулка 6101-0091 ГОСТ 13792-68

(Измененная редакция, Изд. № 2, 3).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение штампов	Конус Морзе наруж- ний	d	D	Размеры, мм								Масса, кг по Го- спе						
				D_1 (стриж.)	D_2	L	d_1	d_2	t	a	b	r	r_1					
6101-0091/001	3	1	12,065	23,825	24,1	M27×1,5	24	85	9,7	19	20	5	7	1,0	—	0,6	0,217	
6101-0092/001	2	17,780						14,9			10		0,5			0,115		
6101-0093/001	4		31,267	31,6	M36×1,5	30	95	20,2	25	24			9	1,0	1	1,0	0,354	
6101-0094/001	3		23,825									6,5		0,5			0,220	
6101-0095/001	2	17,780						14,9									1,013	
6101-0096/001	5	3	23,825	44,399	44,7	M48×1,5	42	115	20,2	35,7	28		14	10	1,0	2	2,5	0,852
6101-0097/001	4	31,267									26,5						0,599	

Приимечание. Допускается для поверхностей конусов Морзе 1 и 2 параметр шероховатости $R_a \leq 1,25$ мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2, 3)

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3—2.5. (Исключены, Изм. № 1).

2.6. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

2.7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.8. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.9. (Исключен, Изм. № 1).

2.10. Покрытие хим. окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме конических поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

*Редактор Р. Г. Говердовская
Технический редактор М. И. Максимова
Корректор Б. А. Мурадов*

Сдано в наб. 16.09.85 Подп. в печ. 17.09.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр. отт 0,29 уч. изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Ляляни пер., 6. Зак. 1133