



ЧМ 1, 2, 3  
+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ  
БЕЗ ЛАПКИ К ТОКАРНЫМ СТАНКАМ  
ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 13793—68**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЕЗ ЛАПКИ К ТОКАРНЫМ  
СТАНКАМ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ****Конструкция и размеры**

Adapters without lug for lathes  
for tools with tapered shank.  
Design and dimensions

**ГОСТ**  
**13793-68\***

Взамен  
МН 2510-61

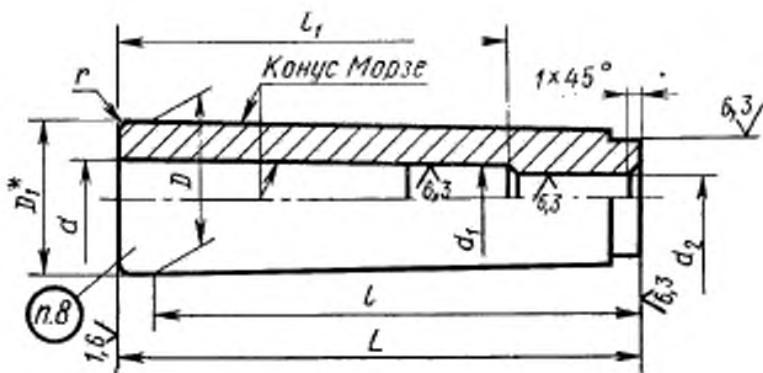
ОКП 39 2831

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 должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размер для справок.

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 3, утвержденными в январе 1974 г., декабре 1984 г. (НУС № 3-74, 3-85).

изм. (2-ВIII-79) Установлен в 1979 г. срок действия ограничен до 01.01.85

## Размеры в мм

Обозначение штуков	Применя- емость	Конус Морзе		<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>r</i>	Масса, кг, не более
		наружный	внутрен- ний										
6101-0022		2	1	12,065	17,780	18,578	80	9,7	7,0	64,0	65	0,4	0,08
0023		3	2	17,780	23,825	24,100	86	—	—	81,0	—	0,6	0,20
0024		1	12,065	24,804	100	14,9	11,5	—	—	—	90	0,6	0,16
0025		4	2	17,780	31,267	31,600	109	9,7	7,0	—	65	—	0,46
0026		3	23,825	—	32,425	—	—	14,9	11,5	102,5	80	—	0,38
0027		2	17,780	—	—	—	—	20,2	14,0	—	100	—	0,22
0028		5	3	23,825	44,399	44,700	136	14,9	11,5	—	80	1,0	1,24
0029		4	31,267	—	—	—	—	20,2	14,0	129,5	100	—	1,07
0030		3	23,825	—	—	—	—	26,5	18,0	—	125	—	0,75
0031		6	4	31,267	63,348	63,800	190	—	—	20,2	14,0	—	3,51
0032		5	41,399	—	—	—	—	26,5	18,0	182,0	125	2,0	3,18
6101-0033		—	—	—	—	—	—	38,2	23,0	—	155	—	2,23

При мер условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 2 и внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 6101-0022 ГОСТ 13793—68

(Измененная редакция, Изд. № 1, 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3—5. (Исключены, Изм. № 1).

6. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор Р. Г. Говердовская

Технический редактор В. И. Тушева

Корректор В. М. Смирнова

Сдано в наб. 11.09.85  
0,25 усл. кр.-отт.

Подп. в печ. 24.10.85  
0,13 уч.-изд. л. Тир. 12.000

0,25 усл. п. л.  
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123640, Москва, ГСП, Новодевиченский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лихая пер., 6 Зак. 1126