

13336-67

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ  
ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 13336-67**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ  
для ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

## Конструкция и размеры

Carrier adapters for tools with tapered shank.  
Design and dimensions

ГОСТ

13336-67\*

Взамен  
МН 2636-61

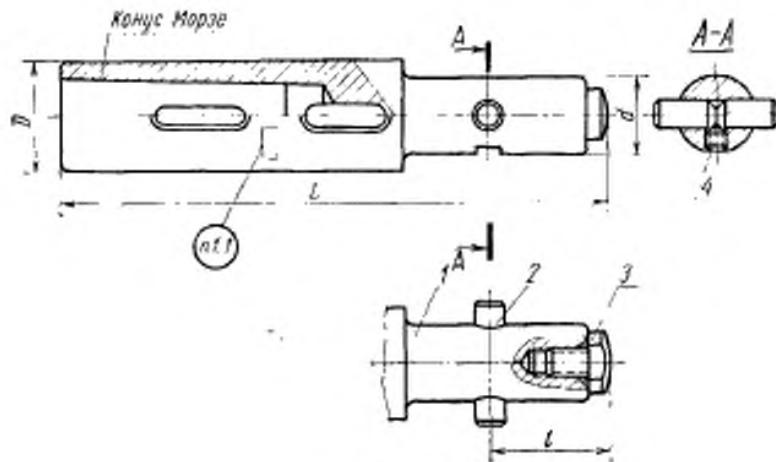
ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 23 ноября 1967 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1979 г.

с 01.07.68

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение и группы	При- мене- мость	Матер-	Размеры	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	Масса, кг/штук	Ном. I Корпус Кол. 1	Ном. 2 Штифт Кол. 1	Ном. 3 запор Кол. 1	Обозначение	
											по ГОСТ 14706—75 Кол. 1	по ГОСТ 14706—75 Кол. 1
6130-0301			3	36	175	0,74	0,001					
6130-0291			25		38	0,75	0,001	6130-0291/001				
6130-0302			4	48	200	1,34	0,001					
6130-0292						1,35	0,001					
6130-0303			3	36	180	0,94	0,001					
6130-0293						0,95	0,001					
6130-0304			4	32	48	210	42	1,60	0,001	6130-0293/002		
6130-0294							1,61	0,001				
6130-0305			5	63	240			2,66	0,001			
6130-0295								2,67	0,001			
6130-0306			4	48	220			2,11	0,001			
6130-0296				45		48		2,12	0,001	6130-0296/002		
6130-0307			5	63	260			3,36	0,001			
6130-0297								3,37	0,001			

Приложение. Размеры пазов для крепления инструмента клином во втулках ГОСТ 24649—81 (для стакнов, выпущенных до 1974 г.).

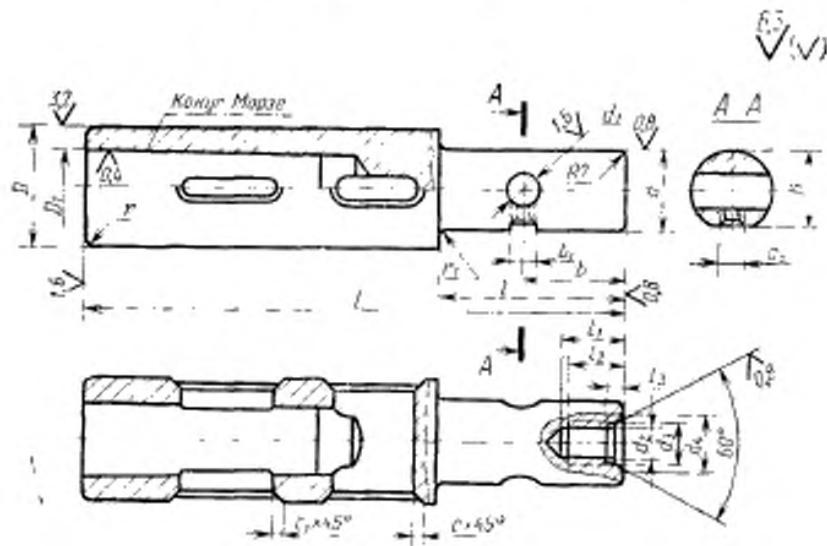
Размеры пазов для крепления инструмента клином во втулках 6130-0291 ÷ 6130-0297 по

Пример условного обозначения втулки с конусом Морзе 3,  $d=25$  мм:

Втулка 6130-0291 ГОСТ 13336—67

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

2. Конструкция и размеры корпусов (дет. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение корпуса	Код цвета Маркировки (разр.)	$d$	$L$	$D_1$	$B$	$b_1$	$b_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$	$d_7$	$t_{\text{ макс}} \text{ (для } H = 7 \text{ и } 10 \text{ мм)}$	$t_{\text{ макс}} \text{ (для } H = 12 \text{ и } 15 \text{ мм)}$	$t$	$t_1$	$t_2$	$r$	$r_1$	$c$	$c_1$	$c_2$	$c_3$	$c_4$	$c_5$	$c_6$	$c_7$	$c_8$	$c_9$	$c_{10}$	$c_{11}$	$c_{12}$	$c_{13}$	$c_{14}$	$c_{15}$	$c_{16}$	$c_{17}$	$c_{18}$	$c_{19}$	$c_{20}$	$c_{21}$	$c_{22}$	$c_{23}$	$c_{24}$	$c_{25}$	$c_{26}$	$c_{27}$	$c_{28}$	$c_{29}$	$c_{30}$	$c_{31}$	$c_{32}$	$c_{33}$	$c_{34}$	$c_{35}$	$c_{36}$	$c_{37}$	$c_{38}$	$c_{39}$	$c_{40}$	$c_{41}$	$c_{42}$	$c_{43}$	$c_{44}$	$c_{45}$	$c_{46}$	$c_{47}$	$c_{48}$	$c_{49}$	$c_{50}$	$c_{51}$	$c_{52}$	$c_{53}$	$c_{54}$	$c_{55}$	$c_{56}$	$c_{57}$	$c_{58}$	$c_{59}$	$c_{60}$	$c_{61}$	$c_{62}$	$c_{63}$	$c_{64}$	$c_{65}$	$c_{66}$	$c_{67}$	$c_{68}$	$c_{69}$	$c_{70}$	$c_{71}$	$c_{72}$	$c_{73}$	$c_{74}$	$c_{75}$	$c_{76}$	$c_{77}$	$c_{78}$	$c_{79}$	$c_{80}$	$c_{81}$	$c_{82}$	$c_{83}$	$c_{84}$	$c_{85}$	$c_{86}$	$c_{87}$	$c_{88}$	$c_{89}$	$c_{90}$	$c_{91}$	$c_{92}$	$c_{93}$	$c_{94}$	$c_{95}$	$c_{96}$	$c_{97}$	$c_{98}$	$c_{99}$	$c_{100}$	$c_{101}$	$c_{102}$	$c_{103}$	$c_{104}$	$c_{105}$	$c_{106}$	$c_{107}$	$c_{108}$	$c_{109}$	$c_{110}$	$c_{111}$	$c_{112}$	$c_{113}$	$c_{114}$	$c_{115}$	$c_{116}$	$c_{117}$	$c_{118}$	$c_{119}$	$c_{120}$	$c_{121}$	$c_{122}$	$c_{123}$	$c_{124}$	$c_{125}$	$c_{126}$	$c_{127}$	$c_{128}$	$c_{129}$	$c_{130}$	$c_{131}$	$c_{132}$	$c_{133}$	$c_{134}$	$c_{135}$	$c_{136}$	$c_{137}$	$c_{138}$	$c_{139}$	$c_{140}$	$c_{141}$	$c_{142}$	$c_{143}$	$c_{144}$	$c_{145}$	$c_{146}$	$c_{147}$	$c_{148}$	$c_{149}$	$c_{150}$	$c_{151}$	$c_{152}$	$c_{153}$	$c_{154}$	$c_{155}$	$c_{156}$	$c_{157}$	$c_{158}$	$c_{159}$	$c_{160}$	$c_{161}$	$c_{162}$	$c_{163}$	$c_{164}$	$c_{165}$	$c_{166}$	$c_{167}$	$c_{168}$	$c_{169}$	$c_{170}$	$c_{171}$	$c_{172}$	$c_{173}$	$c_{174}$	$c_{175}$	$c_{176}$	$c_{177}$	$c_{178}$	$c_{179}$	$c_{180}$	$c_{181}$	$c_{182}$	$c_{183}$	$c_{184}$	$c_{185}$	$c_{186}$	$c_{187}$	$c_{188}$	$c_{189}$	$c_{190}$	$c_{191}$	$c_{192}$	$c_{193}$	$c_{194}$	$c_{195}$	$c_{196}$	$c_{197}$	$c_{198}$	$c_{199}$	$c_{200}$	$c_{201}$	$c_{202}$	$c_{203}$	$c_{204}$	$c_{205}$	$c_{206}$	$c_{207}$	$c_{208}$	$c_{209}$	$c_{210}$	$c_{211}$	$c_{212}$	$c_{213}$	$c_{214}$	$c_{215}$	$c_{216}$	$c_{217}$	$c_{218}$	$c_{219}$	$c_{220}$	$c_{221}$	$c_{222}$	$c_{223}$	$c_{224}$	$c_{225}$	$c_{226}$	$c_{227}$	$c_{228}$	$c_{229}$	$c_{230}$	$c_{231}$	$c_{232}$	$c_{233}$	$c_{234}$	$c_{235}$	$c_{236}$	$c_{237}$	$c_{238}$	$c_{239}$	$c_{240}$	$c_{241}$	$c_{242}$	$c_{243}$	$c_{244}$	$c_{245}$	$c_{246}$	$c_{247}$	$c_{248}$	$c_{249}$	$c_{250}$	$c_{251}$	$c_{252}$	$c_{253}$	$c_{254}$	$c_{255}$	$c_{256}$	$c_{257}$	$c_{258}$	$c_{259}$	$c_{260}$	$c_{261}$	$c_{262}$	$c_{263}$	$c_{264}$	$c_{265}$	$c_{266}$	$c_{267}$	$c_{268}$	$c_{269}$	$c_{270}$	$c_{271}$	$c_{272}$	$c_{273}$	$c_{274}$	$c_{275}$	$c_{276}$	$c_{277}$	$c_{278}$	$c_{279}$	$c_{280}$	$c_{281}$	$c_{282}$	$c_{283}$	$c_{284}$	$c_{285}$	$c_{286}$	$c_{287}$	$c_{288}$	$c_{289}$	$c_{290}$	$c_{291}$	$c_{292}$	$c_{293}$	$c_{294}$	$c_{295}$	$c_{296}$	$c_{297}$	$c_{298}$	$c_{299}$	$c_{300}$	$c_{301}$	$c_{302}$	$c_{303}$	$c_{304}$	$c_{305}$	$c_{306}$	$c_{307}$	$c_{308}$	$c_{309}$	$c_{310}$	$c_{311}$	$c_{312}$	$c_{313}$	$c_{314}$	$c_{315}$	$c_{316}$	$c_{317}$	$c_{318}$	$c_{319}$	$c_{320}$	$c_{321}$	$c_{322}$	$c_{323}$	$c_{324}$	$c_{325}$	$c_{326}$	$c_{327}$	$c_{328}$	$c_{329}$	$c_{330}$	$c_{331}$	$c_{332}$	$c_{333}$	$c_{334}$	$c_{335}$	$c_{336}$	$c_{337}$	$c_{338}$	$c_{339}$	$c_{340}$	$c_{341}$	$c_{342}$	$c_{343}$	$c_{344}$	$c_{345}$	$c_{346}$	$c_{347}$	$c_{348}$	$c_{349}$	$c_{350}$	$c_{351}$	$c_{352}$	$c_{353}$	$c_{354}$	$c_{355}$	$c_{356}$	$c_{357}$	$c_{358}$	$c_{359}$	$c_{360}$	$c_{361}$	$c_{362}$	$c_{363}$	$c_{364}$	$c_{365}$	$c_{366}$	$c_{367}$	$c_{368}$	$c_{369}$	$c_{370}$	$c_{371}$	$c_{372}$	$c_{373}$	$c_{374}$	$c_{375}$	$c_{376}$	$c_{377}$	$c_{378}$	$c_{379}$	$c_{380}$	$c_{381}$	$c_{382}$	$c_{383}$	$c_{384}$	$c_{385}$	$c_{386}$	$c_{387}$	$c_{388}$	$c_{389}$	$c_{390}$	$c_{391}$	$c_{392}$	$c_{393}$	$c_{394}$	$c_{395}$	$c_{396}$	$c_{397}$	$c_{398}$	$c_{399}$	$c_{400}$	$c_{401}$	$c_{402}$	$c_{403}$	$c_{404}$	$c_{405}$	$c_{406}$	$c_{407}$	$c_{408}$	$c_{409}$	$c_{410}$	$c_{411}$	$c_{412}$	$c_{413}$	$c_{414}$	$c_{415}$	$c_{416}$	$c_{417}$	$c_{418}$	$c_{419}$	$c_{420}$	$c_{421}$	$c_{422}$	$c_{423}$	$c_{424}$	$c_{425}$	$c_{426}$	$c_{427}$	$c_{428}$	$c_{429}$	$c_{430}$	$c_{431}$	$c_{432}$	$c_{433}$	$c_{434}$	$c_{435}$	$c_{436}$	$c_{437}$	$c_{438}$	$c_{439}$	$c_{440}$	$c_{441}$	$c_{442}$	$c_{443}$	$c_{444}$	$c_{445}$	$c_{446}$	$c_{447}$	$c_{448}$	$c_{449}$	$c_{450}$	$c_{451}$	$c_{452}$	$c_{453}$	$c_{454}$	$c_{455}$	$c_{456}$	$c_{457}$	$c_{458}$	$c_{459}$	$c_{460}$	$c_{461}$	$c_{462}$	$c_{463}$	$c_{464}$	$c_{465}$	$c_{466}$	$c_{467}$	$c_{468}$	$c_{469}$	$c_{470}$	$c_{471}$	$c_{472}$	$c_{473}$	$c_{474}$	$c_{475}$	$c_{476}$	$c_{477}$	$c_{478}$	$c_{479}$	$c_{480}$	$c_{481}$	$c_{482}$	$c_{483}$	$c_{484}$	$c_{485}$	$c_{486}$	$c_{487}$	$c_{488}$	$c_{489}$	$c_{490}$	$c_{491}$	$c_{492}$	$c_{493}$	$c_{494}$	$c_{495}$	$c_{496}$	$c_{497}$	$c_{498}$	$c_{499}$	$c_{500}$	$c_{501}$	$c_{502}$	$c_{503}$	$c_{504}$	$c_{505}$	$c_{506}$	$c_{507}$	$c_{508}$	$c_{509}$	$c_{510}$	$c_{511}$	$c_{512}$	$c_{513}$	$c_{514}$	$c_{515}$	$c_{516}$	$c_{517}$	$c_{518}$	$c_{519}$	$c_{520}$	$c_{521}$	$c_{522}$	$c_{523}$	$c_{524}$	$c_{525}$	$c_{526}$	$c_{527}$	$c_{528}$	$c_{529}$	$c_{530}$	$c_{531}$	$c_{532}$	$c_{533}$	$c_{534}$	$c_{535}$	$c_{536}$	$c_{537}$	$c_{538}$	$c_{539}$	$c_{540}$	$c_{541}$	$c_{542}$	$c_{543}$	$c_{544}$	$c_{545}$	$c_{546}$	$c_{547}$	$c_{548}$	$c_{549}$	$c_{550}$	$c_{551}$	$c_{552}$	$c_{553}$	$c_{554}$	$c_{555}$	$c_{556}$	$c_{557}$	$c_{558}$	$c_{559}$	$c_{560}$	$c_{561}$	$c_{562}$	$c_{563}$	$c_{564}$	$c_{565}$	$c_{566}$	$c_{567}$	$c_{568}$	$c_{569}$	$c_{570}$	$c_{571}$	$c_{572}$	$c_{573}$	$c_{574}$	$c_{575}$	$c_{576}$	$c_{577}$	$c_{578}$	$c_{579}$	$c_{580}$	$c_{581}$	$c_{582}$	$c_{583}$	$c_{584}$	$c_{585}$	$c_{586}$	$c_{587}$	$c_{588}$	$c_{589}$	$c_{590}$	$c_{591}$	$c_{592}$	$c_{593}$	$c_{594}$	$c_{595}$	$c_{596}$	$c_{597}$	$c_{598}$	$c_{599}$	$c_{600}$	$c_{601}$	$c_{602}$	$c_{603}$	$c_{604}$	$c_{605}$	$c_{606}$	$c_{607}$	$c_{608}$	$c_{609}$	$c_{610}$	$c_{611}$	$c_{612}$	$c_{613}$	$c_{614}$	$c_{615}$	$c_{616}$	$c_{617}$	$c_{618}$	$c_{619}$	$c_{620}$	$c_{621}$	$c_{622}$	$c_{623}$	$c_{624}$	$c_{625}$	$c_{626}$	$c_{627}$	$c_{628}$	$c_{629}$	$c_{630}$	$c_{631}$	$c_{632}$	$c_{633}$	$c_{634}$	$c_{635}$	$c_{636}$	$c_{637}$	$c_{638}$	$c_{639}$	$c_{640}$	$c_{641}$	$c_{642}$	$c_{643}$	$c_{644}$	$c_{645}$	$c_{646}$	$c_{647}$	$c_{648}$	$c_{649}$	$c_{650}$	$c_{651}$	$c_{652}$	$c_{653}$	$c_{654}$	$c_{655}$	$c_{656}$	$c_{657}$	$c_{658}$	$c_{659}$	$c_{660}$	$c_{661}$	$c_{662}$	$c_{663}$	$c_{664}$	$c_{665}$	$c_{666}$	$c_{667}$	$c_{668}$	$c_{669}$	$c_{670}$	$c_{671}$	$c_{672}$	$c_{673}$	$c_{674}$	$c_{675}$	$c_{676}$	$c_{677}$	$c_{678}$	$c_{679}$	$c_{680}$	$c_{681}$	$c_{682}$	$c_{683}$	$c_{684}$	$c_{685}$	$c_{686}$	$c_{687}$	$c_{688}$	$c_{689}$	$c_{690}$	$c_{691}$	$c_{692}$	$c_{693}$	$c_{694}$	$c_{695}$	$c_{696}$	$c_{697}$	$c_{698}$	$c_{699}$	$c_{700}$	$c_{701}$	$c_{702}$	$c_{703}$	$c_{704}$	$c_{705}$	$c_{706}$	$c_{707}$	$c_{708}$	$c_{709}$	$c_{710}$	$c_{711}$	$c_{712}$	$c_{713}$	$c_{714}$	$c_{715}$	$c_{716}$	$c_{717}$	$c_{718}$	$c_{719}$	$c_{720}$	$c_{721}$	$c_{722}$	$c_{723}$	$c_{724}$	$c_{725}$	$c_{726}$	$c_{727}$	$c_{728}$	$c_{729}$	$c_{730}$	$c_{731}$	$c_{732}$	$c_{733}$	$c_{734}$	$c_{735}$	$c_{736}$	$c_{737}$	$c_{738}$	$c_{739}$	$c_{740}$	$c_{741}$	$c_{742}$	$c_{743}$	$c_{744}$	$c_{745}$	$c_{746}$	$c_{747}$	$c_{748}$	$c_{749}$	$c_{7$

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3,  $d=25$  мм:

*Корпус 6130-0291'001 ГОСТ 13336—67*

**1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

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

2.2. Твердость — HRC<sub>0</sub> 41,5...46,5.

**2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. Допуск симметричного расположения паза для крепления хвостовика относительно конуса — 0,2 мм.

2.4. Допуск симметричного расположения отверстия под штифт относительно цилиндрической поверхности диаметра  $d=0,1$  мм.

2.5. Допуск радиального биения наружной поверхности диаметра  $d$  относительно конуса — 0,03 мм.

**2.3—2.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ , остальных  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

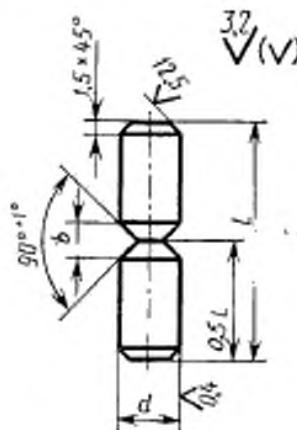
2.8. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.9. Размеры конусов инструментов — по ГОСТ 25557—82.

2.10. Размеры пазов для крепления инструмента клином — по ГОСТ 24644—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2.11. (Исключен, Изм. № 2).



Черт. 3

3. Конструкция и размеры штифтов (дет. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение штифта	$d$ (после допуска $\pm 7$ )	$b$	$L$	Масса, кг, не более
6130-0291/002	10	5	40	0,02
6130-0293/002	14		50	0,04
6130-0296/002	16	6	65	0,10

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

3.2. Твердость —  $HRC_0$  46,5 . . . 51,5.

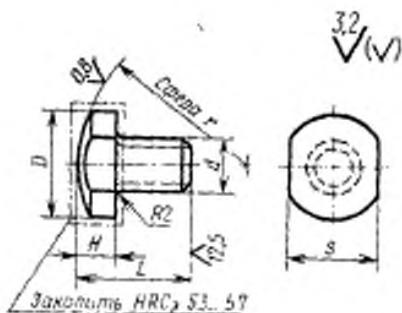
(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{f_2}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.4. (Исключен, Изм. № 1).

4. Конструкция и размеры упоров (дет. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение опор	$d_{\text{ш}}$	$D$	$L$	$H$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$s$	$r$	Масса, кг не более
6130-0291/003	M10×1	20	20	6	17	32	0,02
6130-0296/003	M12×1,25	25	25	8	19	38	0,04

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4.1. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—74.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t_3}{2}$ .**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.4. Сбеги и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

**4.5. (Исключен, Изм. № 1).**

Редактор Р. Г. Говердовская  
 Технический редактор М. И. Максимова  
 Корректор А. В. Прокофьева

Сдано в наб 13.08.85 Подп. в печ. 16.09.86 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр-отт. 0,43 уч.-изд. л.  
 Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1071