

**ГОСТ Р 50160—92
(ИСО 5415—77)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ
КОНУСОМ 7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ
МОРЗЕ С ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ**

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 2—94

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ
7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ С
ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ**

ГОСТ Р**Размеры****50160—92**

Reduction sleeves with 7/24 external
and Morse internal taper and incorporated
screw. Dimensions
(ИСО 5415—77)

ОКП 39 2831

Дата введения 01.07.93

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры переходных втулок с наружным конусом 7:24 № 30, 40, 45, 50, 60 и внутренним конусом Морзе № 1—6 (конус Морзе № 4, 5, 6 — втулки типа В с принудительным движением или втулки типа А — без принудительного движения).

Втулки позволяют закрепить инструмент с коническим хвостовиком Морзе с резьбовым отверстием с помощью внутреннего винта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Конус Морзе — по ГОСТ 25557.

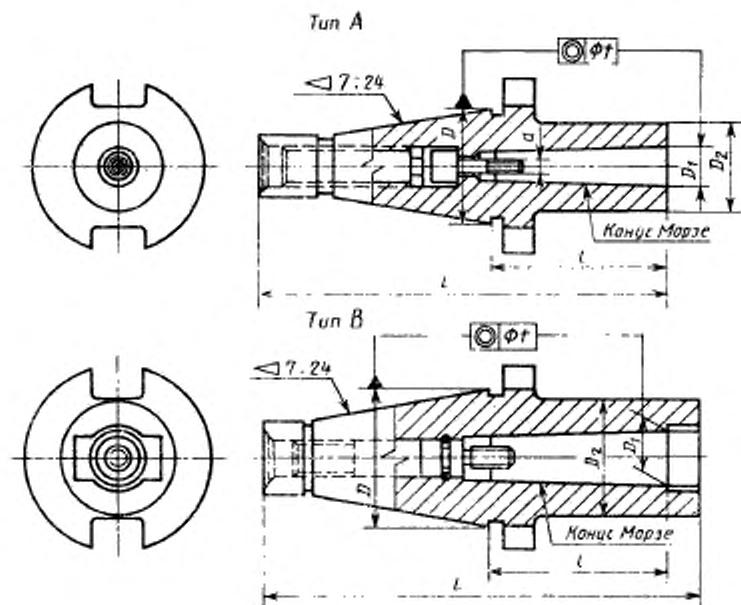
4. Размеры конусов 7:24 — по ГОСТ 25827.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992
© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,
тиражирован и распространен в качестве официального издания
без разрешения Госстандарта России

С. 2 ГОСТ Р 50160--92



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию втулки, форму винта и метод крепления инструмента винтом.

ГОСТ Р 50160—92 С. 3

Размеры, мм

Обозначение конуса	D	D ₂	D ₃ для типа		d	L, не более, для типа		L не более	t
			A	B		A	B		
7 : 24	Морзе								
30	1	31,75	12,065	25	—	M6	118	—	0,012
	2		17,780	32	—	M10	—	—	
	1		12,065	25	—	M6	143	—	
40	2	44,45	17,780	32	—	M10	—	—	0,016
	3		23,825	40	—	M12	158	—	
	4		31,267	48	63	M16	188	203	
45	2	57,15	17,780	32	—	M10	157	—	0,016
	3		23,825	40	—	M12	—	—	
	4		31,267	48	63	M16	182	197	
50	2	69,85	17,780	32	—	M10	187	—	0,020
	3		23,825	40	—	M12	192	—	
	4		31,267	48	63	M16	212	227	
60	5	80,95	44,399	63	78	M20	247	265	0,020
	5		—	—	—	—	292	310	
	6		63,348	80	124	M24	327	352	

С. 4 ГОСТ Р 50160—92

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации
ТК 95 «Инструмент»**

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Д. Поляков, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, М. В. Ганина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Госстандарта России от 13.08.92 № 956**

**Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения
международного стандарта ИСО 5415 «Втулки переходные с
наружным конусом 7:24 с внутренним конусом Морзе с встроенным
винтом» и полностью ему соответствует**

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25567—82	3
ГОСТ 25827—93	4

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в набор 18.10.94, Подп. в печ. 10.11.94, Усл. печ. л. 0.35, Усл. кр.-отт. 0.35,
Уч.-изд. л. 0.20, Тираж 537 экз. С 1797.

Ордент «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Ходынский пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Менделеева, 29б, Зак. 1994
ПЛР № 040158