

**ГОСТ Р 50161—92
(ИСО 4202—78)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ
КОНУСОМ 7:24 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ
С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ**

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

17 руб. Б3 3—92/241

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ**

**7 : 24 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ
С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ**

Размеры**ГОСТ Р****50161—92**

Reduction sleeves with external 7/24 taper
for tools with Morse taper shanks
Dimensions

(ИСО 4202—78)

ОКП 39 2831

Дата введения 01.07.93

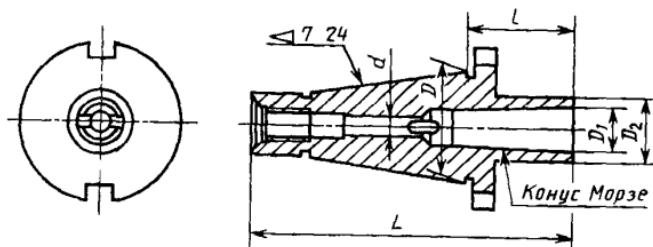
Настоящий стандарт устанавливает размеры переходных втулок с наружным конусом 7:24 (№ 30, 40, 45, 50 и 60) для закрепления инструмента с хвостовиком конус Морзе (№ 1—6) с лапкой или с резьбовым отверстием:

с использованием встроенного винта для переходных втулок: 30×1; 40×1; 40×2; 45×1; 45×2; 50×2; 50×3; 50×4; 60×3; 60×4; 60×5;

с использованием тянувшего винта для переходных втулок: 30×1; 30×2; 40×2; 40×3; 45×1; 45×2; 45×3; 45×4; 50×2; 50×3; 50×4; 50×5; 60×3; 60×4; 60×5; 60×6.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

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



Примечание Чертеж не определяет конструкцию втулок и способ крепления инструмента винтом

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

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

С. 2 ГОСТ Р 50161—92

Размеры, мм

Обозначение конуса		<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>d</i>	<i>L</i> , не более	<i>L</i> , не более
7	24	Морзе					
30	1	31,75	12,065	25	6,2	50	118
	2		17,780	32	10,3		
	3		23,825	40	12,5	70	138
	1		12,065	25	6,2		
	2		17,780	32	10,3	50	143
	3		23,825	40	12,5	65	158
40	4	44,45	31,267	48	17,0	95	188
	1		12,065	25	6,2		
	2		17,780	32	10,3	50	157
	3		23,825	40	12,5	65	172
	4		31,267	48	17,0	75	182
	5		44,399	63	21,0	125	232
45	2	57,15	17,780	32	10,3	60	187
	3		23,825	40	12,5	65	192
	4		31,267	48	17,0	70	197
	5		44,399	63	21,0	105	232
	3		23,825	40	12,5		
	4		31,267	48	17,0		
50	5	69,85	44,399	63	21,0		
	3		23,825	40	12,5		
	4		31,267	48	17,0		
	5		44,399	63	21,0		
	3		23,825	40	12,5		
	4		31,267	48	17,0	70	277
60	5	107,95	44,399	63	21,0		
	6		63,348	80	25,0	100	307

2. Конус Морзе — по ГОСТ 25557.

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

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 № 957

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 4202 «Втулки переходные с наружным конусом 7 : 24 для инструмента с коническим хвостиком Морзе» 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 25557—82	2
ГОСТ 25827—83	3

Редактор *A. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *B. M. Смирнова*

Сдано в наб. 10.09.92 Подп. в печ. 22.10.92 Усл. п. л. 0,375. Усл. кр -отт. 0,38 Уч.-изд л 0,20.
Тираж 941 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Гип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1502