

**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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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

Размеры

Reduction sleeves with 7/24 external
and Morse internal taper and incorporated
screw Dimensions

ГОСТ Р**50160—92****(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.

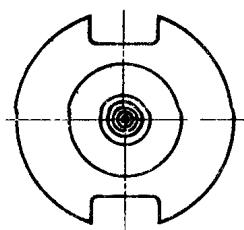
3. Конус Морзе — по ГОСТ 25557.

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

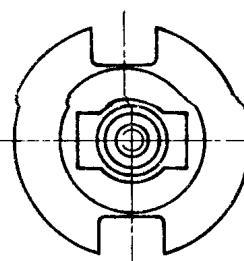
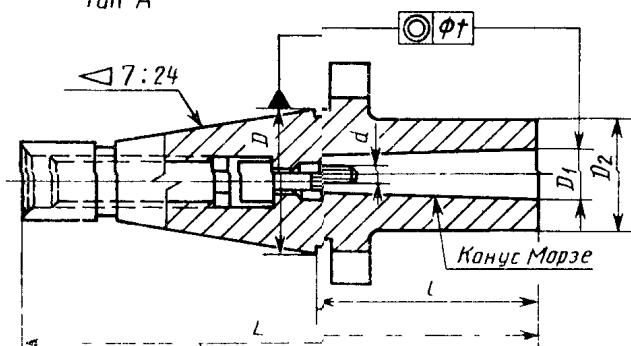
Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992
© Издательство стандартов, 1994

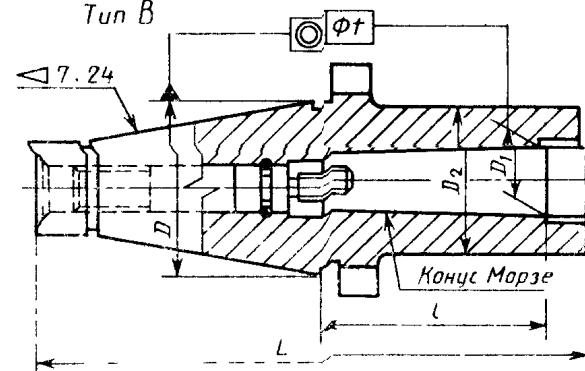
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,
тиражирован и распространен в качестве официального издания
без разрешения Госстандарта России



Tun A



Two B



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

Размеры, мм

Обозначение конуса	Морзе	D	D ₁	D ₂ для типа		d	L, не более, для типа		l, не более	t
				A	B		A	B		
7 : 24										
30	1	31,75	12,065	25	—	M6	118	—	50	0,012
	2		17 780	32	—	M10	—	—		
40	1	44,45	12 065	25	—	M6	143	—	65	0,016
	2		17 780	32	—	M10	—	—		
	3		23 825	40	—	M12	158	—		
	4		31 267	48	63	M16	188	203		
45	2	57,15	17,780	32	—	M10	157	—	50	0,016
	3		23 825	40	—	M12	—	—		
	4		31,267	48	63	M16	182	197		
50	2	69,85	17 780	32	—	M10	187	—	60	0,020
	3		23 825	40	—	M12	192	—		
	4		31,267	48	63	M16	212	227		
60	5	107,95	44,399	63	78	M20	247	265	85	0,020
	5		—	—	—	—	292	310		
	6		63 348	80	124	M24	327	352		

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
Госстандара 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 25557-82	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. Тир. 537 экз. С 1797.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Калужская типография стандартов г. Москва, 11, 256, Зак 1994
ПЛР № 040138