



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ
К БОРШТАНГАМ С ПОВОДКОВЫМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13794—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ К БОРШТАНГАМ С ПОВОДКОВЫМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Carrier adapters for boring bars with carrier stem.
Design and dimensions

ГОСТ 13794—68*

Взамен
МН 2637—61

ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

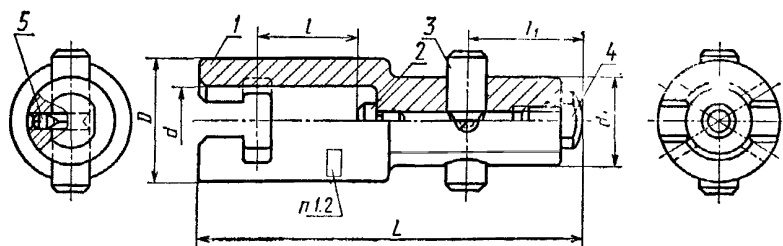
с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЕРЕХОДНЫХ ВТУЛОК

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



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 8—79, 3—85).

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение штуков	Применяемость	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	Масса, кг, не бо- лее	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Опора ГОСТ 13334—67	Дет. 3. Штифт		Дет. 4. Упор ГОСТ 13336—67	Дет. 5. Винт ГОСТ 1476—84
											ГОСТ 13336—67	ГОСТ 13794—68		
											Количество			
											1	1		
											Обозначение деталей			
6132-0021	—	25	32	45	140	38	42	0,978	6132-0021/001	6152-0131/002	6130-0293/002	—	6130-0296/003	В М6—8g×10.48.05
6132-0022			45				48	1,386	6132-0022/001		6130-0296/002	—		В М8—8g×16.48.05
6132-0023	—	32	60	55	150	42	55	2,480	6132-0023/001		—	6132-0023/003		В М8—8g×20.48.05
6132-0024			45				48	1,701	6132-0024/001		6130-0296/002	—		В М8—8g×16.48.05
6132-0025	—	70	60	190	62		55	2,738	6132-0025/001		—	6132-0023/003		В М8—8g×20.48.05
6132-0026			70					4,163	6132-0026/001			6132-0026/003		

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	d	d ₁	D	L	l	l ₁	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Опора ГОСТ 13334—67	Дет. 3. Штифт		Дет. 4. Упор ГОСТ 13336—67	Дет. 5. Винт ГОСТ 1476—84
									ГОСТ 13336—67		ГОСТ 13794—68			
									Количество					
									1	1	1	1	1	1
									Обозначение деталей					
6132-0027		60		200		55	3,883	6132-0027/001	6152-0135/002	—	6132-0023/003	6130-0296/003	В М8—8g×20,48,05	
6132-0028	45	70		190	48	62	4,398	6132-0028/001			6132-0026/003			
6132-0029				200			5,885	6132-0029/001						6132-0029/003
6132-0030	60	80	90	250	55	75	8,237	6132-0030/001						
6132-0031	70		100	260	62		8,921	6132-0031/001	6152-0139/002					

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d	d_1	D	L	b	d_2 (поле допуска Н7)	d_3 (поле допуска Н7)	d_4
6132-0021/001	25	32	45	134	12	8	14	M6
6132-0022/001		45		132			16	
6132-0023/001		60					20	
6132-0024/001	32	45	55	142	16	12	16	M8
6132-0025/001		60					20	
6132-0026/001		70		182			25	
6132-0027/001	45	60	70	192	18	16	20	
6132-0028/001		70		182				
6132-0029/001				192			25	
6132-0030/001	60	80	90	242	22	16		
6132-0031/001	80		100	252	28			

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d_5	d_6	d_7	h	h_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5
6132-0021/001	M10×1	10,5	12,5	12	5,0	64	36				
6132-0022/001						77	40	38	65		
6132-0023/001						97	47			60	15
6132-0024/001	M12×1,25	13,0	15,0	16	7,0	77	40				
6132-0025/001						97	47	40	68		
6132-0026/001						112	54				
6132-0027/001				18	8,0	97	47				
6132-0028/001						112	54	49	86	75	20
6132-0029/001											
6132-0030/001				22	10	127	67	54	105	90	
6132-0031/001				28	12,5			60	115	105	25

Размеры в мм

Обозначение корпусов	l_0	l_1	r	r_1	r_2	Масса, кг, не более
6132-0021/001	4,5	18	4	2	3	0,907
6132-0022/001	6,0	23			6	3
6132-0023/001			5	2,217		
6132-0024/001			2	1,549		
6132-0025/001			5	2,475		
6132-0026/001			—	3,743		
6132-0027/001			5	5	3,592	
6132-0028/001				—	3,950	
6132-0029/001				8	5,378	
6132-0030/001			10	5	5	7,739
6132-0031/001						8,385

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3—2.7. (Исключены, Изм. № 2).

2.8. Допуск перпендикулярности оси паза h к оси втулки — 0,2 мм на величине диаметра D .

2.9. Допуск перпендикулярности оси отверстия d_3 к оси втулки — 0,2 мм на величине диаметра d_1 .

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

2.8—2.10. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

2.13. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

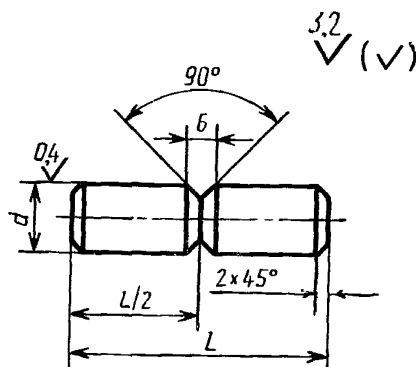
2.14. (Исключен, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШТИФТА (деталь 3)

3.1. Конструкция и размеры штифта должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение штифтов	d (пред. откл. по f_7)	L	Масса, кг, не более
	мм		
6132-0023/003	20	85	0,209
6132-0026/003	25	95	0,366
6132-0029/003		110	0,423

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Твердость — HRC_a 46 ... 51.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов —

h14; остальных $\pm \frac{t_2}{2}$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 16.09.86 Подп. в печ. 17.09.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1134