



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
БЕЗ ЛАПКИ К ТОКАРНЫМ СТАНКАМ
ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13793—68

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ БЕЗ ЛАПКИ К ТОКАРНЫМ
СТАНКАМ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Adapters without lug for lathes
for tools with tapered shank.
Design and dimensionsГОСТ
13793—68*Взамен
МН 2510—61

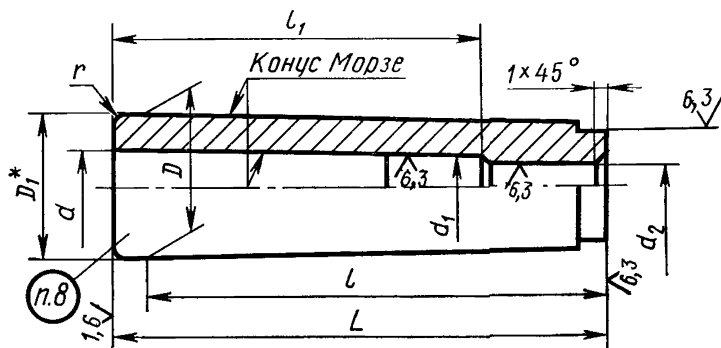
ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 3, утвержденными
в январе 1974 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3—74, 3—85).

Размеры в мм

Обозначение штулок	Применя- емость	Конус Морзе		d	D	D_1	L	d_1	d_2	l	l_1	r	Масса, кг. не более
		наружный	внутрен- ний										
6101-0022		2	1	12,065	17,780	18,578	80	9,7	7,0	64,0	65	0,4	0,08
0023		3	2	17,780	23,825	24,100	86	14,9	11,5	81,0	80	0,6	0,20
0024		4	1	12,065	31,267	31,600	109	9,7	7,0	102,5	65	0,46	0,16
0025		5	2	17,780	44,399	44,700	136	14,9	11,5	129,5	80	1,0	0,38
0026		6	3	23,825	63,348	63,800	190	20,2	14,0	182,0	100	2,0	0,22
0027		7	4	31,267	84,141	84,616	254	26,5	18,0	215,0	125	3,0	1,24
0028		8	5	41,274	110,474	110,952	315	34,0	24,0	282,0	150	4,0	1,07
0029		9	6	53,979	146,011	146,594	400	44,0	31,0	368,0	200	6,0	0,75
0030		10	7	70,028	190,478	191,151	500	57,0	40,0	476,0	250	8,0	3,51
0031		11	8	90,025	244,478	245,261	630	73,0	51,0	603,0	315	10,0	3,18
0032		12	9	117,025	317,478	318,361	800	95,0	66,0	781,0	400	16,0	2,23
6101-0033		13	10	152,025	412,478	413,461	1000	125,0	86,0	1016,0	500	25,0	

Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 2 и внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 6101-0022 ГОСТ 13793—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3—5. (Исключены, Изм. № 1).

6. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Р Г Говердовская*
Технический редактор *В И Тушева*
Корректор *В М Смирнова*

Сдано в наб 11 09 85
0 25 усл кр отт

Подп в печ 24 10 85
0 13 уч изд л Тир 12 000

0 25 усл п л
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123840, Москва ГСП Новопресненский пер, 3
Тяж «Московский печатник» Москва Лялин пер 6 Зак 1126