



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ОТЖИМНОЙ  
ГАЙКОЙ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ  
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13792—68**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ОТЖИМНОЙ  
ГАЙКОЙ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ**

**Конструкция и размеры**

Adapters with pulling-off nut for end cutters  
with tapered shank. Design and dimensions

**ГОСТ**

**13792-68\***

ОКП 39 2831

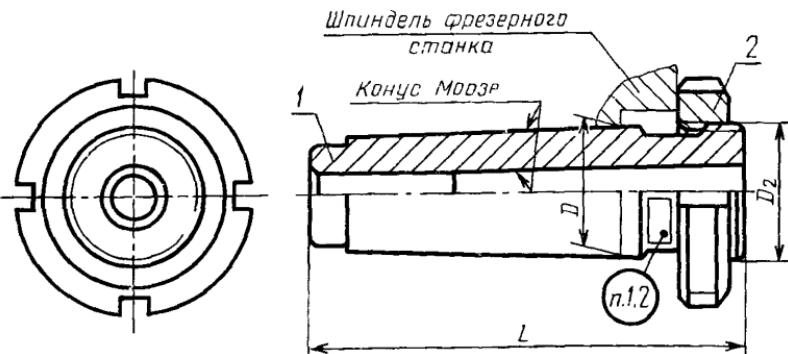
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЕРЕХОДНЫХ ВТУЛОК**

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



Черт. 1

Таблица 1

## Размеры, мм

Обозначение втулок	Применяемость	Конус Морзе		<i>D</i>	<i>L</i>	<i>D<sub>2</sub></i>	Масса, кг, не более	Дет 1	Дет 2			
		наруж- ный	внутрен- ний					Втулка	Гайка ГОСТ 11871—80			
								Количество				
								1	1			
								Обозначение деталей				
6101-0091		3	1	23,825	85	M27×1,5	0,297	6101-0091/001	ВМ 27×1,5.7Н.05.05			
6101-0092			2				0,195	6101-0092/001				
6101-0093		4		31,267	95	M36×1,5	0,461	6101-0093/001	ВМ 36×1,5.7Н.05.05			
6101-0094			3				0,327	6101-0094/001				
6101-0095			2				1,258	6101-0095/001				
6101-0096		5	3	44,399	115	M48×1,5	1,097	6101-0096/001	ВМ 48×1,5.7Н.05.05			
6101-0097			4				0,844	6101-0097/001				

Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 3 и внутренним конусом Морзе 1:

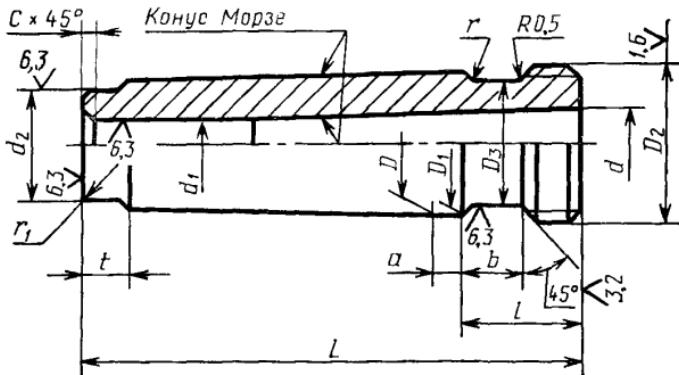
Втулка 6101-0091 ГОСТ 13792—68

(Измененная редакция, Изд. № 2, 3).

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

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2  
размеры, мм

Обозначение втулок	Конус Морзе		<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub> (справ.)	<i>D</i> <sub>2</sub>	<i>D</i> <sub>3</sub>	<i>L</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>l</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>t</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
	наруж- ный	внут- ренний																
6101-0091/001	3	1	12,065	23,825	24,1	M27×1,5	24	85	9,7	19	20	5	7	1,0	—	0,6	0,217	
6101-0092/001		2	17,780							14,9			10		0,5			0,115
6101-0093/001	4		31,267	31,6		M36×1,5	30	95		25	24		9	1,0	1	1,0		0,354
6101-0094/001		3	23,825						20,2					0,5				0,220
6101-0095/001		2	17,780							14,9			6,5					1,013
6101-0096/001	5	3	23,825	44,399	44,7	M48×1,5	42	115	20,2	35,7	28		14	10	1,0	2	2,5	0,852
6101-0097/001		4	31,267							26,5								0,599

П р и м е ч а н и е. Допускается для поверхностей конусов Морзе 1 и 2 параметр шероховатости  $Ra \leq 1,25 \text{ мкм}$  по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Иzm. № 1, 2, 3)

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3—2.5. (Исключены, Изм. № 1).

2.6. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

2.7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

(Имененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

2.9. (Исключен, Изм. № 1).

2.10. Покрытие хим. окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме конических поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

---

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *Б. А. Мурадов*

Сдано в наб. 16.09.85 Подп. в печ. 17.09.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,29 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. 1133