



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ  
С КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМ  
ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОПРАВОК  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13791—68**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

# ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С КОНУСНОСТЬЮ 7:24  
И ТОРЦОВЫМ ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ  
ОПРАВОК**

## Конструкция и размеры

Tapered adapters 7:24 with  
end slot for cutter arbors.  
Design and dimensions

FOGT

13791-68 \*

Взамен  
МН 40-64

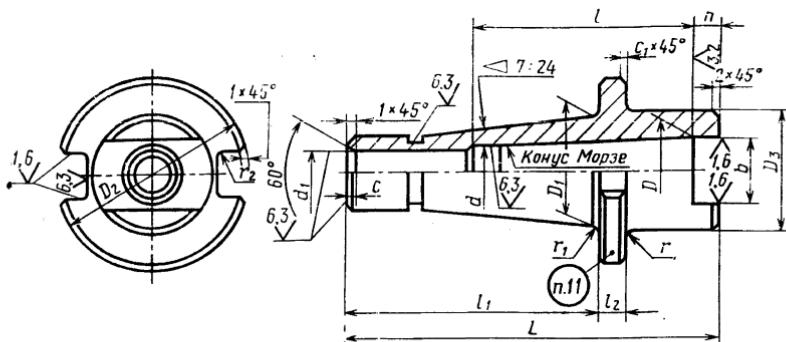
OKN 39 2831

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

c 01.01.69

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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



Издание официальное

**Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (апрель 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС 3-74, 8-79, 3-85).

Размеры, мм

Обозна- чение конусов 7 : 24	Мате- риал	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	d	d <sub>1</sub>	t	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	<sup>b</sup> H 12	h	c	c <sub>1</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг не бо- лее
6103-0021		40	2	17,780	44,45	63	45	125	14,9	—	—	95	19	8	2,5	3	—	—	0,83
6103-0022			3	23,825				140	20,2	17	84		24	10	—	—	1	1	0,84
6103-0029			2	17,780				140	14,9	—	—		19	8	—	1	—	—	1,26
6103-0031		45	3	23,825	57,15	80	50	150	20,2	—	—	110	24	10	—	5	—	—	1,51
6103-0032			4	31,267					26,5	21	107		32	12	4,5	—	1	—	1,20
6103-0023			3	23,825	69,85	100	60	170	20,2	—	—	130	24	10	—	—	2	2	3,06
6103-0024		50								—	—		32	12	—	2	—	—	2,59
6103-0026		60	4	31,267	107,95	160	70	260	26,5	—	—	210	32	12	—	10	—	—	9,91

Примечание. Допускается для поверхности конуса Морзе 2 параметр шероховатости  $Ra \leq 0,8$  мкм по ГОСТ 2789-73.

**С. 3 ГОСТ 13791—68**

Пример условного обозначения втулки для конца шпинделя 40 с конусом Морзе 2:

*Втулка 6103-0021 ГОСТ 13791—68*

(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. № 3).

3, 4. (Исключены, Изм. № 1).

5. Допуск симметричности расположения паза *b* относительно оси втулки — 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. (Исключен, Изм. № 1).

7. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

8. Размеры концов втулок конусностью 7:24 и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. (Исключен, Изм. № 1).

10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.306—85, кроме наружной конусной поверхности и внутреннего конуса Морзе.

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *T. C. Шеко*

Технический редактор *M. И. Максимова*

Корректор *A. С. Черноусова*

Сдано в наб. 29.06.88 Подп. в печ. 30.06.88 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л  
Тир. 6 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2218