



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ПАЗОМ  
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ  
КЛИНОМ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13599—78**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ПАЗОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
ИНСТРУМЕНТОВ КЛИНОМ

## Конструкция и размеры

Adapters with slot for tool cottering  
Design and dimensionsГОСТ  
13599-78\*Взамен  
ГОСТ 13599-68Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 20 января 1978 г. № 125 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1982 г.

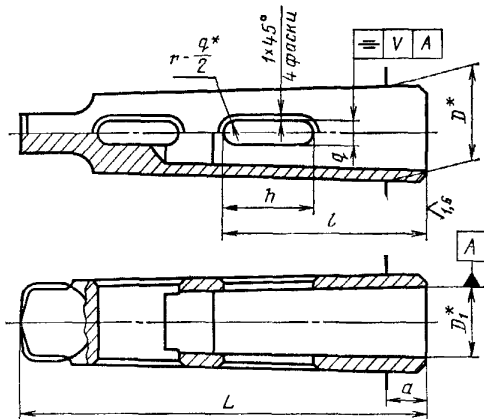
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные втулки с пазом для крепления инструментов клином в шпинделях сверлильных и расточных станков.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Исполнение 1



\* Размеры для справок.

Черт. 1

Примечание. Переходные втулки исполнения 1 предназначаются для станков, выпускаемых после 1974 г

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2 утвержденными  
в мае 1982 г., апреле 1985 г. (ИУС 9-82, 7-85)

© Издательство стандартов, 1986

Таблица 1

Размеры в мм																		
Обозначение втулок						Конус				D	D <sub>1</sub>	L	a	q (поле до- пуска A13)	h	l	V	Масса, кг, не более
Допуск радиального биения конусов						наружный	внутренний											
0,01	Применяе- мость	0,02	Применяе- мость	0,005	Применяе- мость													
6100-0231		6100-0232		6100-0233		Морзе	4	Морзе	3	31,267	23,825	130	12,5	8,3	30	65	0,2	0,296
6100-0234		6100-0235		6100-0236			5		44,399	156	6,5	36			0,712			
6100-0237		6100-0238		6100-0239			4		31,267	162	12,5	33	68		0,714			
6100-0241		6100-0242		6100-0243			3		23,825			35	65					
6100-0244		6100-0245		6100-0246			6		4	63,348	31,267	218	8,0	38	68	2,131		
6100-0247		6100-0248		6100-0249					5	44,399			13,0	43	73			
6102-0181		6102-0182		6102-0183		Метри- ческий	80	Метри- ческий	6	80,000	63,348	280	60,0	16,3	44	125	0,3	2,080
6102-0184		6102-0185		6102-0186			6		63,348	280	60,0	16,3	44	125	3,720			
6102-0187		6102-0188		6102-0189			5		44,399	270	10,0	13,0		81	8,400			
6102-0191		6102-0192		6102-0193			6		100,000	63,348	317	57,0	16,3	128	8,420			
6102-0194		6102-0195		6102-0196			80		80,000	328	68,0	19,0	52	139	8,430			
6102-0197		6102-0198		6102-0199					6	63 348	359	59,0	16,3		136	15,650		
6102-0201		6102-0202		6102-0203			120		80	120,000	80,000	367	67,0	19,0	144	15,650		
6102-0204		6102-0205		6102-0206			Метри- ческий		100	100,000	389	89,0	26,0	60	166	15,700		
6102-0207		6102-0208		6102-0209							462	82,0		181	34,790			
6102-0211		6102-0212		6102-0213							160	120		160,000	120,000	465	85,0	32,0

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение втулок				Конус					q		q <sub>1</sub>		h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	V	V <sub>1</sub>	Масса, кг, не более				
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	Но-мин.	Пред.откл.									Но-мин.	Пред.откл.		
0,015	Применя-емость	0,03	Применя-емость																					
6100-0259		6100-0261		Морзе	4	31,267			240	128	8,3	+0,50 +0,28	8,3	+0,50 +0,28	36,5	36,5	58,5	28,5	1,0	0,2	0,2	0,82		
6100-0262		6100-0263			3		23,825	34			(8,2)	H14	(6,6)	H14	(35,0)	(30,0)	(60,0)	(30,0)						
6100-0264		6100-0265							270		13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	36,5	63,5	28,5	5,0			1,29		
6100-0266		6100-0267									(12,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(75,0)	(30,0)						
6100-0268		6100-0269			5	4	44,399			156	13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	39,5	63,5	28,5	1,0			2,23		
6100-0271		6100-0272									31,267	42	300	(12,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)			(75,0)	(30,0)	
6100-0273		6100-0274							23,825		34	330	16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	36,5	57,0			28,5		4,07
6100-0275		6100-0276			6	3				218	(16,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(85,0)	(30,0)						
6100-0277		6100-0278											16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	39,5	57,0			28,5	10,0	
6100-0279		6100-0281						4	63,348		31,267	42	360	(16,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(85,0)	(30,0)			
6100-0282		6100-0283		Метри- ческий	5				228	16,3	+0,56 +0,29	13,0	+0,56 +0,29	35,0	44,5	57,0	28,5	1,0	5,92					
6100-0284		6100-0285						44,399		60			(16,2)	H14	(12,2)	H14	(40,0)	(40,0)	(85,0)	(40,0)				
6102-0214		6102-0215								400			19,0	+0,63 +0,30	13,0	+0,56 +0,29	43,0	44,5	64,0	28,5	8,0	8,62		
6102-0216		6102-0217					80	80,000					(19,3)	H14	(12,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(40,0)				
6102-0218		6102-0219											19,0	+0,63 +0,30	16,3	+0,56 +0,29	43,0	38,5	64,0	28,5	1,0	10,82		
6102-0221		6102-0222		100	6				270	(19,3)	H14	(16,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(50,0)							
6102-0223		6102-0224											26,0	+0,63 +0,30	13,0	+0,56 +0,29	51,0	44,5	70,0	28,5	10,0	0,3	14,10	
6102-0225		6102-0226					5	100,000		44,399	60	440	(26,3)	H14	(12,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(40,0)				

Продолжение табл. 2

Размеры в мм																									
Обозначение втулок				Конус		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	q		q <sub>1</sub>		h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	V	V <sub>1</sub>	Масса, кг, не более			
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний						Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.											
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость																						
6102-0227	6102-0228			Метрический	Морзе	6	100,00	63,348	78	500	270	26,0	+0,63 +0,30	16,3	+0,56 +0,29	51,0	38,5	70,0	28,5	10	0,3	0,2	16,19		
6102-0229	6102-0231											100							(26,3)					H14	(16,2)
6102-0232	6102-0233				Метрический	80		80,000	95	515		312	26,0	+0,63 +0,30	19,0	+0,63 +0,30	51,0	44,0	70,0	30,0		2,0			18,27
6102-0234	6102-0235												(26,3)	H14	(19,3)	H14	(52,0)	(45,0)	(112,0)	(60,0)					
6102-0236	6102-0237				Морзе	6		63,348	78	545			32,0	+0,70 +0,31	16,3	+0,56 +0,29	59,0	38,5	76,0	28,5		10			23,71
6102-0238	6102-0239												(32,3)	H14	(16,2)	H14	(60,0)	(40,0)	(130,0)	(50,0)					
6102-0241	6102-0242				Метрический	80	120,00	80,000	95	560	312		32,0	+0,70 +0,31	19,0	+0,63 +0,30	59,0	44,0	76,0	30,0		2,0			25,25
6102-0243	6102-0244												(32,3)	H14	(19,3)	H14	(60,0)	(45,0)	(130,0)	(60,0)					
6102-0245	6102-0246												100		100,000	115	600	32,0	+0,70 +0,31	26,0					
6102-0247	6102-0248												(32,3)	H14	(26,3)	H14	(60,0)	(52,0)	(130,0)	(70,0)					0,3

Примечание. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков выпуска до 1974 г.

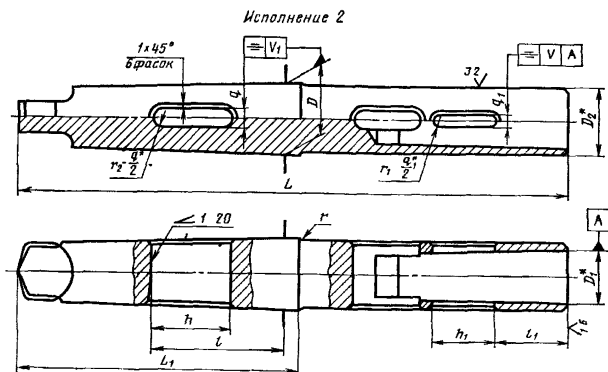
Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском радиального биения 0,015 мм:

Втулка 6100—0259 ГОСТ 13599—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском радиального бienia 0,01 мм:

Втулка 6100—0231 ГОСТ 13599—78.



\* Размеры для справок.

Черт. 2

3. Размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557—82.

4. Допуски конусов инструментов для втулок исполнения 2, предназначенных для станков, выпускаемых до 1974 г., — по справочному приложению.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Оси симметрии пазов и лапки должны лежать в одной плоскости.

6. (Исключен, Изм. № 1).

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

8. Параметр шероховатости поверхности пазов не более  $Ra$  6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

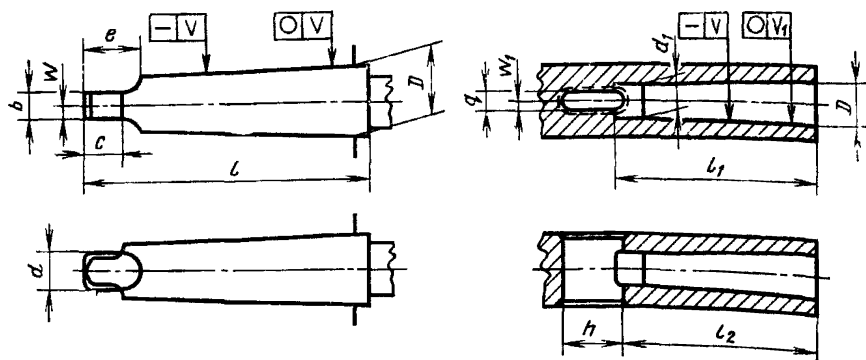
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

**ДОПУСКИ КОНУСОВ ИНСТРУМЕНТОВ**  
**(ДЛЯ СТАНКОВ, ВЫПУЩЕННЫХ ДО 1974 г.)**

1. Предельные отклонения конусов Морзе и метрических должны соответствовать указанным в таблице.



Обозначение конусов		Предельные отклонения, мкм														
		угла уклона на 100 мм длины		$D$	$l$	$l_1$	$l_2$	$h$	$q$	$b$	$d$	$d_1$	$c$	$e$	$V$	$V_1$
		внутренний	наружный													
Морзе	3	$\pm 16$	$+32$	$+84$	$-2200$	$+2200$	$-1900$	$+1300$	$+500$ $+280$	$-200$	$-840$	$+140$	$-700$	$-840$	6	16
	4	$\pm 12$	$+25$	$+100$	$-2500$		$-2200$		$+560$ $+290$	$-240$						
	5					$+2500$	$-2500$	$+1600$			$-1000$	$+170$				
	6	$\pm 10$	$+20$													
Метрический	80			$+120$	$-2900$	$+2900$			$+630$ $+300$	$-280$	$-1200$	$+200$	$-840$	$-1000$	10	20
	100						$-2900$	$+1900$								
	120	$\pm 8$	$+16$	$+140$	$-3300$		$+3300$		$+700$ $+310$	$-340$	$-1400$	$+230$		$-1200$ $-1000$		

## Примечания:

1. При пересчете линейных отклонений угла конуса на угловые отклонения принимать отклонение в 1 мкм на 100 мм длины соответствующим отклонению угла уклона 1" и отклонению угла конуса 2".
2. Размер  $W$  от оси плоскостей лапки конуса должен быть не более  $(0,5b+0,05)$  мм
3. Размер  $W_1$  от оси до плоскостей окна конуса должен быть не менее  $(0,5q+0,08)$  мм

2.—3. (Исключены, Изм. № 1).



Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 18.11.85 Подп. в печ. 18.06.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,57 уч.-изд. л.  
Тираж 16 000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, 123840, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5223.