



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 ССРП ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ПАЗОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ИНСТРУМЕНТОВ КЛИНОМ**
Конструкция и размеры

Adapters with slot for tool cottering
Design and dimensions

**ГОСТ
13599-78***

Взамен
ГОСТ 13599-68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 января 1978 г. № 125 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1982 г.

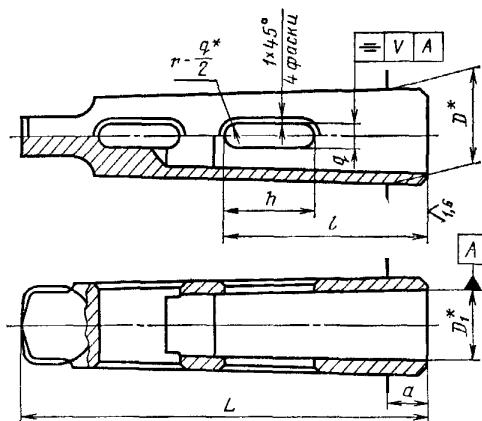
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на переходные втулки с пазом для крепления инструментов клином в шпиндельях 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

Размеры в мм

Таблица 1

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение втулок				Конус				наружный	внутрен- ний	D	D₁	D₂	L	L₁	q		q₁		h	h₁	l	l₁	r	V	V₁	Масса, кг, не более												
Допуск радиального бienia конусов																																						
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					0,82													
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						44,399		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			5			31,267	42	300	156	(12,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(75,0)	(30,0)	—																		
6100-0268		6100-0269			4			23,825	34	—	—	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						44,399	34	330		(12,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(75,0)	(30,0)	0,2																		
6100-0273		6100-0274			3			31,267	42	—	—	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						23,825	34	—	—	(16,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(85,0)	(30,0)	10,0																		
6100-0277		6100-0278			6			31,267	42	360	218	16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	39,5	57,0	28,5	0,2					4,64													
6100-0279		6100-0281						63,348	42	—	—	(16,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(85,0)	(30,0)	—																		
6100-0282		6100-0283		Метри- ческий				31,267	42	360	218	(16,2)	H14	(12,2)	H14	(40,0)	(40,0)	(85,0)	(40,0)	1,0					5,92													
6100-0284		6100-0285			5			44,399	60	—	—	16,3	+0,56 +0,29	13,0	+0,56 +0,29	35,0	44,5	57,0	28,5	—																		
6102-0214		6102-0215						44,399	60	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	—	228	(19,3)	H14	(12,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(40,0)	—																			
6102-0218		6102-0219			6			63,348	78	460	—	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						63,348	78	—	(19,3)	H14	(16,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(50,0)	—																			
6102-0223		6102-0224			100			100,000	44,399	60	440	270	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									(26,3)	H14	(12,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(40,0)																				

Продолжение табл. 2

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

П р и м е ч а н и е. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков выпуска до 1974 г.

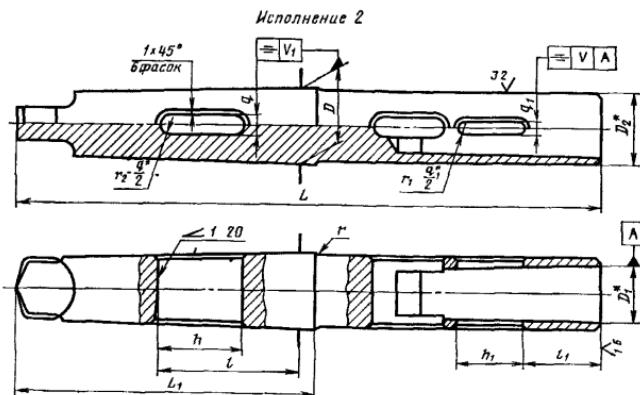
П р и м ер у с л о в н о го обозначения втулки с наружным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском радиального биения 0,015 мм:

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 биения 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.

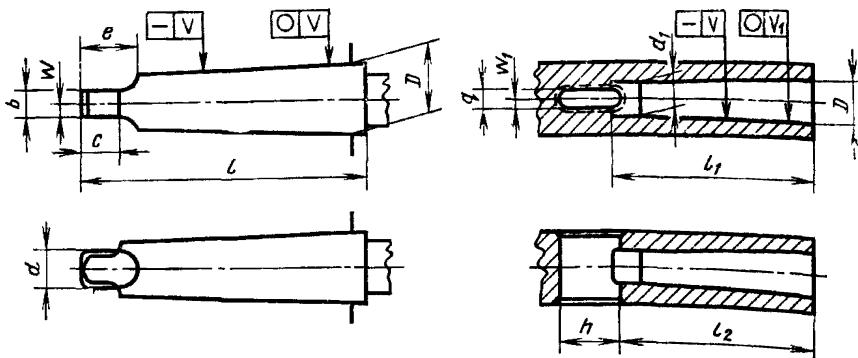
8. Параметр шероховатости поверхности пазов не более R_a 6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

(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	Пределные отклонения, мкм														
	угла уклона на 100 мм длины		<i>D</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>h</i>	<i>q</i>	<i>b</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>c</i>	<i>e</i>	<i>V</i>	<i>V₁</i>
	внутренний	наружный													
Морзе	3	±16	+32	+84	-2200		-1900	+1300	+500 +280	-200	-840	+140	-700	6	16
	4	±12	+25				-2200		+560 +290	-240			-840		
	5				+100	-2500		+1600		-1000	+170				
	6	±10	+20				-2500		+630 +300	-280	-1200	+200	-840	-1000	20
Метрический	80				+120	-2900		+2900							10
	100						-2900	+1900	+700 +310	-340	-1400	+230	-1000	-1200	
	120	±8	+16	+140	-3300		+3300								

Примечания:

- 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".
- Размер *W* от оси плоскостей лапки конуса должен быть не более $(0,5b + 0,05)$ мм
- Размер *W₁* 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.