



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

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. н. 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.

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ПАЗОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
ИНСТРУМЕНТОВ КЛИНОМ

## Конструкция и размеры

Adapters with slot for tool clamping.  
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.

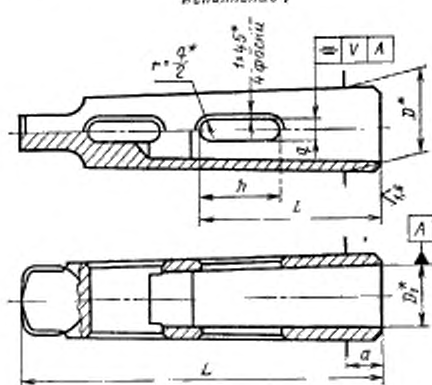
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 предназначены 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

Обозначение ступок						Конус		
Допуск радиального биения конусов						наружный	внутренний	
0,01	Применяемость	0,02	Применяемость	0,005	Применяемость			
6100-0231		6100-0232		6100-0233		Морзе	4	3
6100-0234		6100-0235		6100-0236			5	4
6100-0237		6100-0238		6100-0239				3
6100-0241		6100-0242		6100-0243			6	4
6100-0244		6100-0245		6100-0246			Морзе	5
6100-0247		6100-0248		6100-0249				6
6102-0181		6102-0182		6102-0183		Метрический	80	5
6102-0184		6102-0185		6102-0186				6
6102-0187		6102-0188		6102-0189				5
6102-0191		6102-0192		6102-0193			100	6
6102-0194		6102-0195		6102-0196			Метрический	80
6102-0197		6102-0198		6102-0199			Морзе	6
6102-0201		6102-0202		6102-0203			120	80
6102-0204		6102-0205		6102-0206			Метрический	100
6102-0207		6102-0208		6102-0209				120
6102-0211		6102-0212		6102-0213			160	

Таблица 1

в мм

$D$	$D_1$	$L$	$a$	$\sigma$ (по до- пуску A13)	$h$	$I$	$V$	Масса, кг, не более
31,267	23,825	130	12,5	8,3	30	65	0,2	0,296
44,399		156	6,5		36			0,712
	31,267	162	12,5		33	68		0,714
63,348	23,825	218	8,0	13,0	35	65		2,131
	31,267				38	68		
	44,399				43	73		
80,000		228	10,0	16,3	44	125	0,3	2,080
	63,348	280						3,720
100,000	44,399	270				81		8,400
	63,348	317	57,0	16,3	52	128		8,420
	80,000	328	68,0	19,0		139		8,430
120,000	63,348	359	59,0	16,3	60	136		15,650
	80,000	367	67,0	19,0		144	0,4	15,650
	100,000	389	89,0	26,0		166		15,700
160,000		462	82,0	32,0	76	181		34,790
	120,000	465	85,0			184		41,600

## Размеры

Обозначение втулок				Конус		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>
Допуск радиального бienia конусов				наружный	внутренний					
0,015	Применя- емость	0,03	Применя- емость							
6100-0259		6100-0261		Морзе	4	31,267			240	128
6100-0262		6100-0263			3		23,825	34		
6100-0264		6100-0265							270	
6100-0266		6100-0267			5	44,399				156
6100-0268		6100-0269			4		31,267	42	300	
6100-0271		6100-0272			Морзе					
6100-0273		6100-0274			3		23,825	34	330	
6100-0275		6100-0276								
6100-0277		6100-0278			6	63,348	31,267	42	360	218
6100-0279		6100-0281								
6100-0282		6100-0283		Метри- ческий					390	
6100-0284		6100-0285			5		44,399	60		
6102-0214		6102-0215							400	
6102-0216		6102-0217			80	80,000				228
6102-0218		6102-0219					63,348	78	460	
6102-0221		6102-0222								
6102-0223		6102-0224			100	100,000	44,399	60	440	270
6102-0225		6102-0226								

Таблица 2

в мм

q		q <sub>1</sub>		h	h <sub>1</sub>	i	I <sub>1</sub>	r	y	V <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.								
8,3	+0,50 +0,28	8,3	+0,50 +0,28	36,5	36,5	58,5	28,5	1,0	0,2		0,82
(8,2)	H14	(6,6)	H14	(35,0)	(30,0)	(60,0)	(30,0)				
13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	36,5	63,5	28,5	5,0			1,29
(12,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(75,0)	(30,0)				
13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	39,5	63,5	28,5	1,0			2,23
(12,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(75,0)	(30,0)				
16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	36,5	57,0	28,5				4,07
(16,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(85,0)	(30,0)	10,0			
16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	39,5	57,0	28,5			0,2	4,64
(16,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(85,0)	(30,0)				
16,3	+0,56 +0,29	13,0	+0,56 +0,29	35,0	44,5	57,0	28,5	1,0			5,92
(16,2)	H14	(12,2)	H14	(40,0)	(40,0)	(85,0)	(40,0)				
19,0	+0,63 +0,30	13,0	+0,56 +0,29	43,0	44,5	64,0	28,5	8,0			8,62
(19,3)	H14	(12,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(40,0)				
19,0	+0,63 +0,30	16,3	+0,56 +0,29	43,0	38,5	64,0	28,5	1,0			10,82
(19,3)	H14	(16,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(50,0)				
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
(26,3)	H14	(12,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(40,0)				

Обозначение втулок					Конус		Размеры						
Допуск радиального биения конуса					наружный	внутренний	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>		
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость										
6102-0227		6102-0228		Метрический	100	Морзе	6	100,00	63,348	78	500		
6102-0229		6102-0231											270
6102-0232		6102-0233					Метрический		80	80,000	95	515	
6102-0234		6102-0235											
6102-0236		6102-0237				120	Морзе	6	120,00	63,348	78	545	
6102-0238		6102-0239											
6102-0241		6102-0242											
6102-0243		6102-0244						Метрический		80	80,000	95	560
6102-0245		6102-0246								100	100,000	115	600
6102-0247		6102-0248											

Примечание. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков

Пример условного обозначения втулки с паруж радиального биения 0,015 мм:

Втулка 6100—0259

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).



Продолжение табл. 2

в мм

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
Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.								
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
(26,3)	H14	(16,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(50,0)				
26,0	+0,63 +0,30	19,0	+0,63 +0,30	51,0	44,0	70,0	30,0	2,0			18,27
(26,3)	H14	(19,3)	H14	(52,0)	(45,0)	(112,0)	(60,0)				
32,0	+0,70 +0,31	16,3	+0,56 +0,29	59,0	38,5	76,0	28,5	10		23,71	
(32,3)	H14	(16,2)	H14	(60,0)	(40,0)	(130,0)	(50,0)				
32,0	+0,70 +0,31	19,0	+0,63 +0,30	59,0	44,0	76,0	30,0			2,0	25,25
(32,3)	H14	(19,3)	H14	(60,0)	(45,0)	(130,0)	(60,0)				
32,0	+0,70 +0,31	26,0	+0,63 +0,30	59,0	52,0	76,0	30,0	2,0		0,3	28,92
(32,3)	H14	(26,3)	H14	(60,0)	(52,0)	(130,0)	(70,0)				

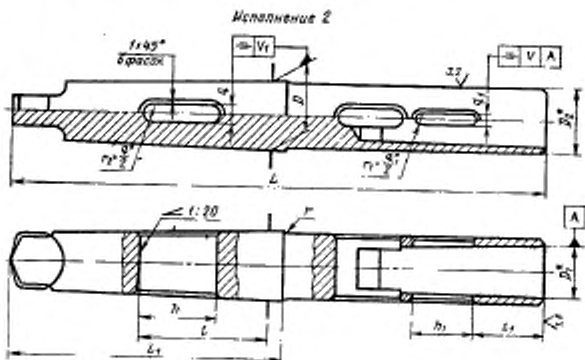
выпуска до 1974 г.

ным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском

ГОСТ 13599—78.

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  $Ra$  6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

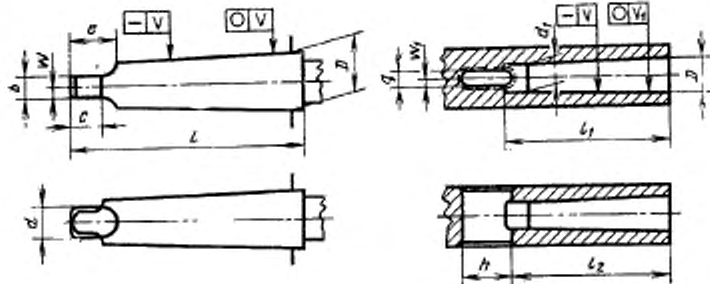
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

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

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



Предельные отклонения, мкм

Обозначение конуса	Угол уклона на 100 мм длины		D	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	q	b	d	d <sub>i</sub>	c	e	V	V <sub>i</sub>
	внутр.-рез.-ный	на-руж.-ный													
Морзе	3	±16	+32	+84	-2200	+2200	-1900	+1300	+500 +280	-200	-840	+140	-700	-840	16
	4	±12	+25	+100	-2500	+2500	-2200	+1600	+560 +290	-240	-	-	-	-	6
	5	-	-	-	-	-	-2500	-	-	-	-1000	+170	-	-	-
	6	±10	+20	+120	-2900	+2900	-	+630 +300	-280	-1200	+200	-840	-1000	-	20
Метри- ческий	80	-	-	-	-	-	-2900	+1900	-	-	-	-	-	-	10
	100	±8	+16	+140	-3300	+3300	-2900	+1900	+700 +310	-340	-1400	+230	-1200	-	-
	120	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-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<sub>i</sub> от оси до плоскостей окна конуса должен быть не менее (0,5q + 0,08) мм.

2.-3. (Исключены, Изм. № 1).