



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13599—78

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

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.

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.

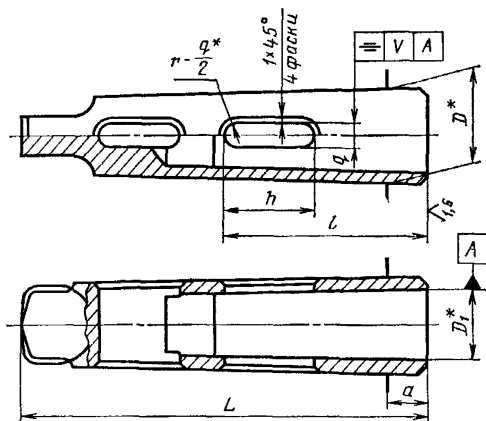
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 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 втулок						Конус	
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
6100-0234		6100-0235		6100-0236			5
6100-0237		6100-0238		6100-0239			4
6100-0241		6100-0242		6100-0243			3
6100-0244		6100-0245		6100-0246			4
6100-0247		6100-0248		6100-0249			5
6102-0181		6102-0182		6102-0183		Метри- ческий	80
6102-0184		6102-0185		6102-0186			6
6102-0187		6102-0188		6102-0189			5
6102-0191		6102-0192		6102-0193			6
6102-0194		6102-0195		6102-0196			80
6102-0197		6102-0198		6102-0199			Метри- ческий
6102-0201		6102-0202		6102-0203			Морзе
6102-0204		6102-0205		6102-0206			6
6102-0207		6102-0208		6102-0209			80
6102-0211		6102-0212		6102-0213			Метри- ческий
							100
							120
							160

Таблица 1

в мм

D	D_1	L	a	q (поле допу- ска A13)	h	l	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		35	65		2,131
	31,267			38	68			
	44,399			43	73			
80,000	228	60,0	13,0	44	125	2,080		
	63,348					280	16,3	3,720
100,000	44,399	270	10,0	13,0	81	8,400		
	63,348	317	57,0	16,3	128	8,420		
	80,000	328	68,0	19,0	52	139	8,430	
	120,000	63 348	359	59,0	16,3	136	15,650	
80,000		367	67,0	19,0	144	15,650		
100,000		389	89,0	26,0	60	166	15,700	
160,000	462	82,0	181		34,790			
	120,000	465	85,0	32,0	76	184	0,4	41,600

Размеры

Обозначение втулок				Конус		D	D ₁	D ₂	L	L ₁	
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний						
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость								
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	4	63,348	31,267	42	360	218
6100-0279		6100-0281									
6100-0282		6100-0283								390	
6100-0284		6100-0285									
6102-0214		6102-0215		Метрический	80	5	44,399	60			
6102-0216		6102-0217					80,000			400	
6102-0218		6102-0219			6		63,348	78	460		
6102-0221		6102-0222									
6102-0223		6102-0224			100	5	100,000	44,399	60	440	270
6102-0225		6102-0226									

Таблица 2

в мм

<i>q</i>		<i>q₁</i>		<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>r</i>	<i>v</i>	<i>v₁</i>	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	0,2	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)					
16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	39,5	57,0	28,5	10,0			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)					

Размеры

Обозначение втулок				Конус			D	D ₁	D ₂	L	L ₁
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний						
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость								
6102-0227		6102-0228		Метрический	100	Морзе	6	100,00	63,348	78 500	270
6102-0229		6102-0231									
6102-0232		6102-0233									
6102-0234		6102-0235									
6102-0236		6102-0237			120	Морзе	6	120,00	63,348	78 545	312
6102-0238		6102-0239									
6102-0241		6102-0242									
6102-0243		6102-0244									
6102-0245		6102-0246									
6102-0247		6102-0248									

Примечание. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков

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

Втулка 6100—0259

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Продолжение табл. 2

в мм

<i>q</i>		<i>q₁</i>		<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>r</i>	<i>V</i>	<i>V₁</i>	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)	2,0			18,27
26,0	+0,63 +0,30	19,0	+0,63 +0,30	51,0	44,0	70,0	30,0				
(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		0,3	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				
(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)				

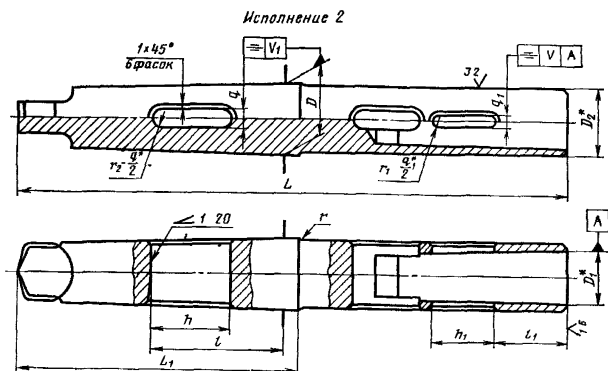
выпуска до 1974 г.

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.

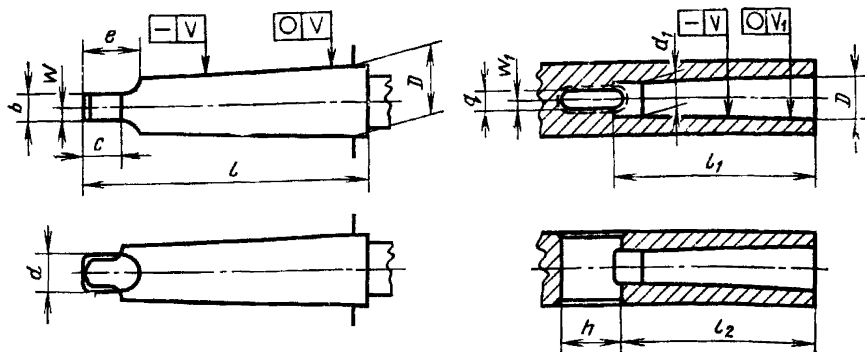
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

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

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



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
		внут- рен- ний	на- руж- ный													
Морзе	3	± 16	$+32$	$+84$	-2200	$+2200$	-1900	$+1300$	$+500$ $+280$	-200	-840	$+140$	-700	-840	6	16
	4	± 12	$+25$	$+100$	-2500	$+2500$	-2200	$+1600$	$+560$ $+290$	-240	-1000	$+170$				
	5						-2500									
	6	± 10	$+20$	$+120$	-2900	$+2900$			$+630$ $+300$	-280	-1200	$+200$	-840	-1000		
Метри- ческий	80														10	20
	100						-2900	$+1900$	$+700$ $+310$	-340	-1400	$+230$		-1200		
	120	± 8	$+16$	$+140$	-3300	$+3300$							-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).