



**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 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.

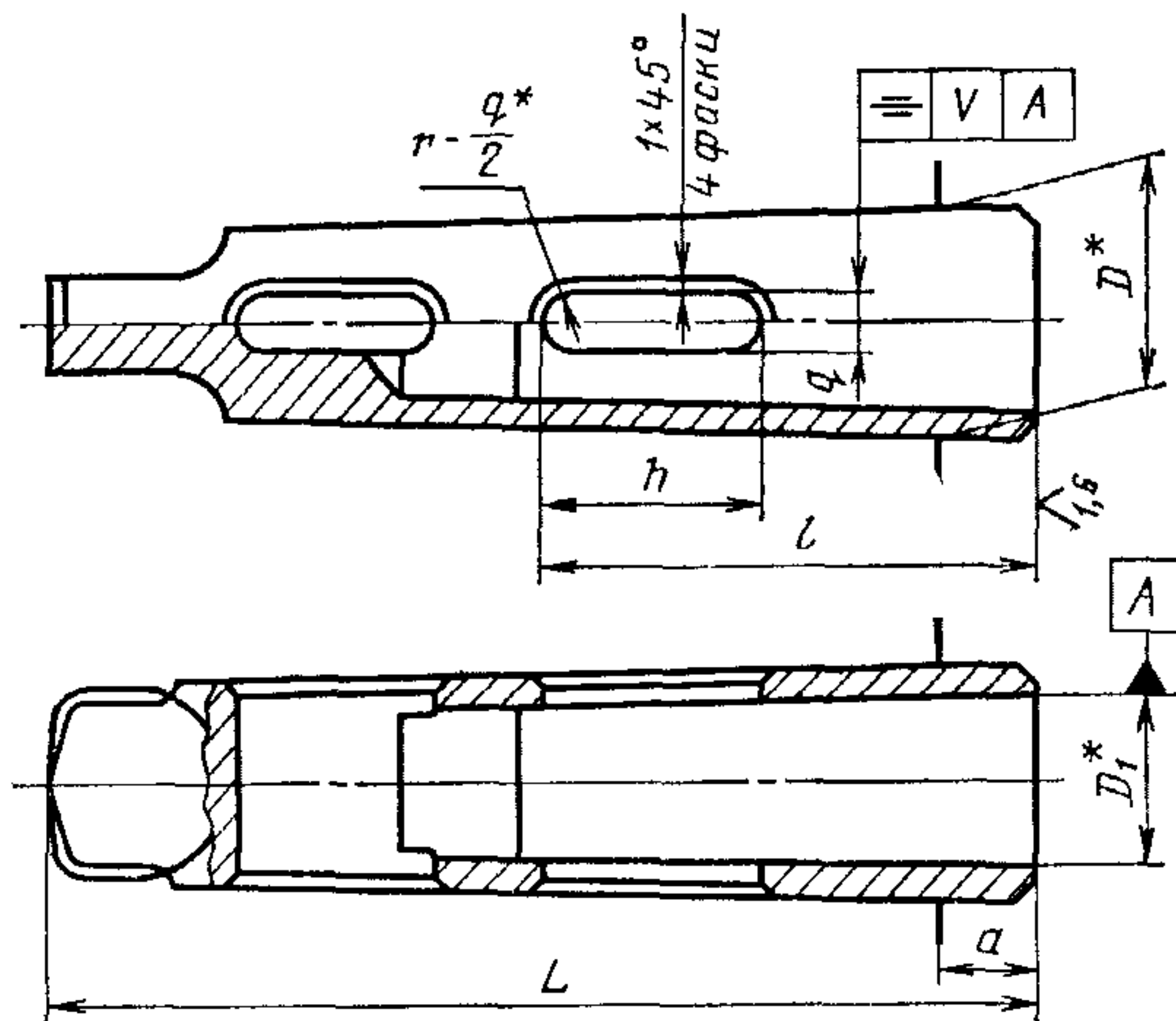
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Размеры

Обозначение втулок						Конус			
Допуск радиального биения конусов						наружный			
0,01	Применяемость	0,02	Применяемость	0,005	Применяемость				внутренний
6100-0231		6100-0232		6100-0233		Морзе	4	3	
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			6		4
6100-0247		6100-0248		6100-0249					5
6102-0181		6102-0182		6102-0183		Метрический	80	6	
6102-0184		6102-0185		6102-0186				5	
6102-0187		6102-0188		6102-0189				6	
6102-0191		6102-0192		6102-0193			100	80	
6102-0194		6102-0195		6102-0196				Морзе	6
6102-0197		6102-0198		6102-0199					80
6102-0201		6102-0202		6102-0203			120		100
6102-0204		6102-0205		6102-0206				Метрический	120
6102-0207		6102-0208		6102-0209					
6102-0211		6102-0212		6102-0213			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	63,348	228	13,0	44	125	2,080		
	44,399	270	10,0	13,0	81	8,400		
100,000	63,348	317	57,0	16,3	128	8,420		
	80,000	328	68,0	19,0	52	139	8,430	
	63,348	359	59,0	16,3	136	15,650		
120,000	80,000	367	67,0	19,0	144	15,650		
	100,000	389	89,0	26,0	60	166	15,700	
160,000	100,000	462	82,0	32,0	181	34,790		
	120,000	465	85,0		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
6100-0264		6100-0265				5	44,399	31,267	42	300	
6100-0266		6100-0267			4						63,348
6100-0268		6100-0269				3	23,825	34	330		
6100-0271		6100-0272			4						63,348
6100-0273		6100-0274				3	23,825	34	330		
6100-0275		6100-0276			6						80,000
6100-0277		6100-0278				5	44,399	60	400		
6100-0279		6100-0281			80						80,000
6100-0282		6100-0283				6	63,348	78	460		
6100-0284		6100-0285			5						100,000
6102-0214		6102-0215				Метрический	100	44,399	60	440	
6102-0216		6102-0217			5						100,000
6102-0218		6102-0219		6		63,348	78	460			
6102-0221		6102-0222			5						100,000
6102-0223		6102-0224		Метрический		100	44,399	60	440	270	
6102-0225		6102-0226			5						100,000
				Метрический		100	44,399	60	440	270	

Таблица 2

В мм

q		q ₁		h	h ₁	l	l ₁	r	V	V ₁	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	100,00	63,348	78	500	270		
											Морзе	6
6102-0229		6102-0231										
6102-0232		6102-0233			120	120,00	80,000	95	560	312		
6102-0234		6102-0235									Метрический	80
6102-0236		6102-0237									Морзе	6
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

q		q ₁		h	h ₁	l	l ₁	r	V	V ₁	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			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		0,2	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	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	10			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)				

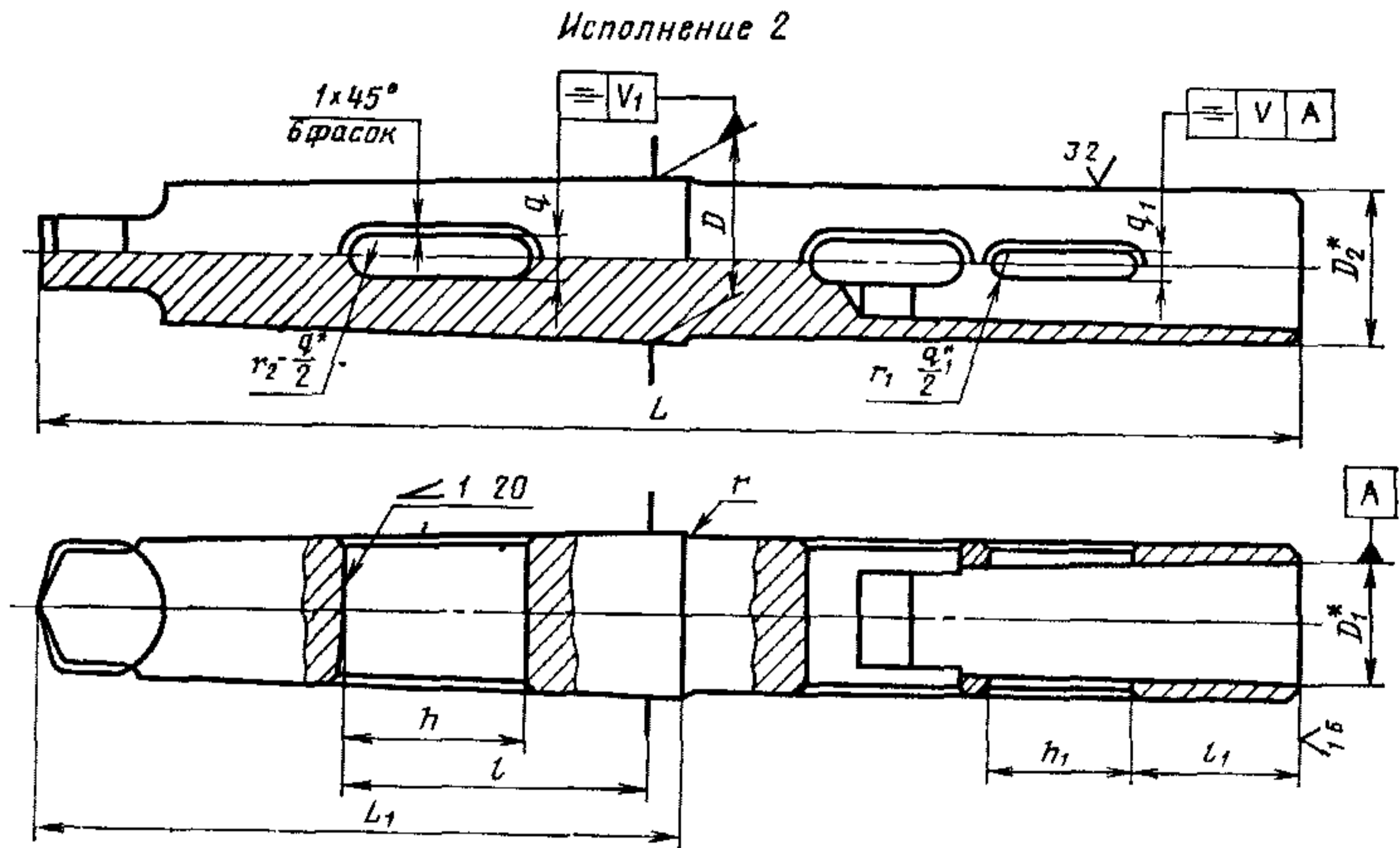
выпуска до 1974 г.

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).

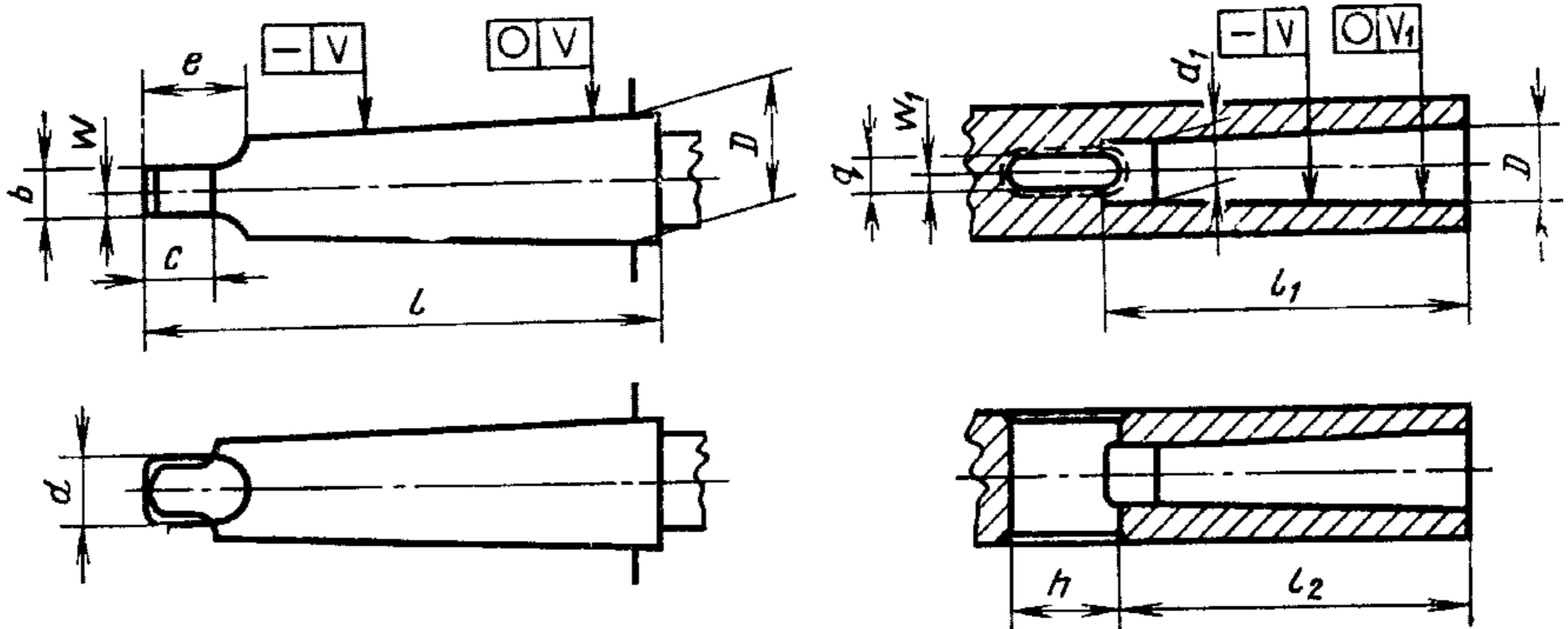
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
СправочноеДОПУСКИ 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	± 16	+32	+84	-2200	+2200	-1900	+1300	+500 +280	-200	-840	+140	-700	-840	6	16
	4	± 12	+25	+100	-2500		-2200		+560 +290	-240						
	5					+2500		+1600			-1000	+170				
	6	± 10	+20	+120	-2900				+630 +300	-280	-1200	+200	-840	-1000		20
Метрический	80					+2900								10		
	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).