ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМ ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОПРАВОК

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13791—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914-229.25 : 006.354

Группа Г27
6103—0020

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24 И ТОРЦОВЫМ ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОПРАВОК

Конструкция и размеры

Tapered adapters 7 : 24 with end slot for cutter arbors. Design and dimensions

ГОСТ 13791—68 *

Взамен МН 40—64

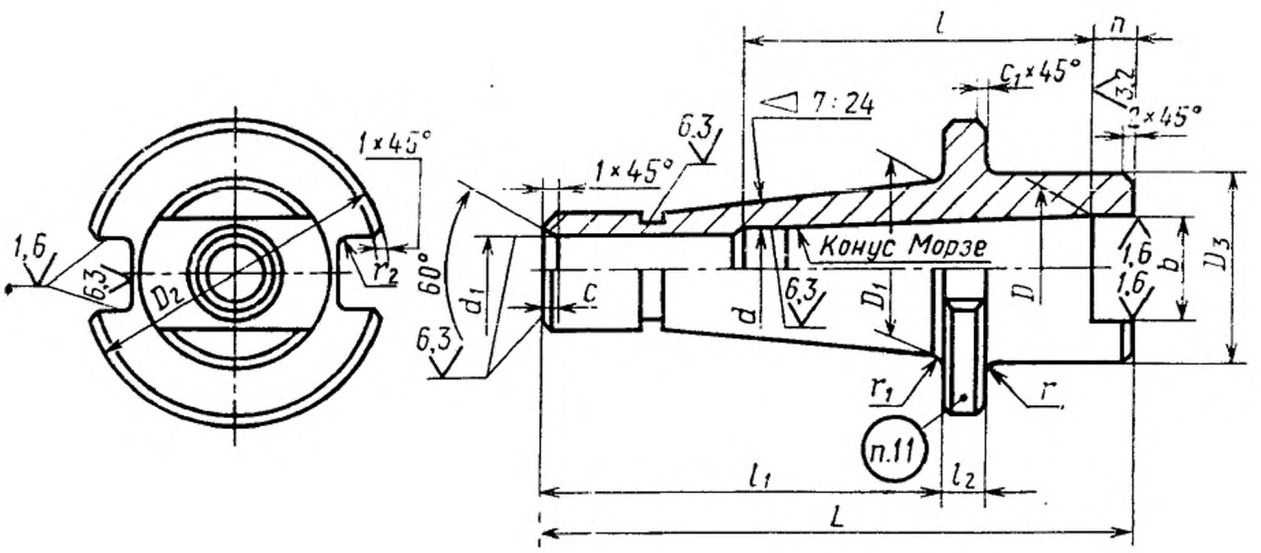
ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (апрель 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС 3—74, 8—79, 3—85).*

Размеры, мм

Обозначение втулок	Применяемость	Обозначение конусов		D	D_1	D_2	D_3	L	d	d_1	l	l_1	l_2	b H 12	h	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса, кг не более
		7 : 24	Морзе																		
6103-0021	—	40	2	17,780	44,45	63	45	125	14,9	—	—	95	10	19	8	2,5	1	3	—	1	0,83
6103-0022	—		3	23,825				140	20,2	17	84			24	10						0,84
6103-0029	—	45	2	17,780	57,15	80	50	140	14,9	—	—	110		19	8	4,5		5	1		1,26
6103-0031	—		3	23,825				150	20,2					24	10						1,51
6103-0032	—		4	31,267					26,5	21	107			32	12						1,20
6103-0023	—	50	3	23,825	69,85	100	60	170	20,2	—	—	130	12	24	10		2			2	3,06
6103-0024	—		4	31,267					26,5					32	12						2,59
6103-0026		60			107,95	160	70	260				210						10			9,91

Примечание. Допускается для поверхности конуса Морзе 2 параметр шероховатости $Ra \leqslant 0{,}8$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Пример условного обозначения втулки для конца шпинделя 40 с конусом Морзе 2:

Втулка 6103-0021 ГОСТ 13791—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3, 4. **(Исключены, Изм. № 1).**

5. Допуск симметричности расположения паза *b* относительно оси втулки — 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

8. Размеры концов втулок конусностью 7:24 и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.306—85, кроме наружной конусной поверхности и внутреннего конуса Морзе.

11. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 29.03.88 Подп. в печ. 30.06.88 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л
Тир. 6 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2218

gost.e-ecolog.ru