3599-78

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

gost.e-ecolog.ru

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.

УДК 621.9-229.211.6 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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.

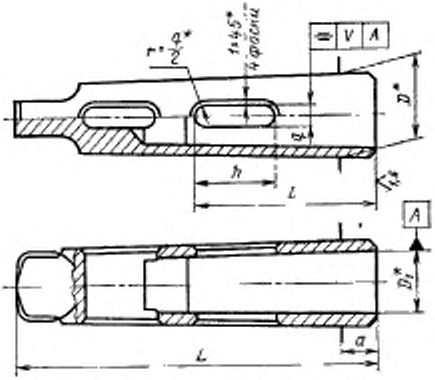
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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		внутренний	
0,01	Применяемость	0,02	Применяемость	0,005	Применяемость				
6100-0231		6100-0232		6100-0233		Морзе	4	Морзе	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					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	Метрический	80
6102-0204		6102-0205		6102-0206					100
6102-0207		6102-0208		6102-0209			160		120
6102-0211		6102-0212		6102-0213					

Таблица 1

в мм

D	D_1	L	a	d (поле допуска 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			13,0	43	73		
80,000		228						2,080
	63,348	280	60,0	16,3	44	125		3,720
100,000	44,399	270	10,0	13,0	52	81	0,3	8,400
	63,348	317	57,0	16,3		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		15,650
	100,000	389	89,0	26,0		166		15,700
160,000		462	82,0		76	181	0,4	34,790
	120,000	465	85,0	32,0		184		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	Морзе	3	31,267	23,825	34	240	128
6100-0262		6100-0263										
6100-0264		6100-0265			5			44,399			270	156
6100-0266		6100-0267					4		31,267	42	300	
6100-0268		6100-0269										
6100-0271		6100-0272			6		3	63,348	23,825	34	330	218
6100-0273		6100-0274										
6100-0275		6100-0276					4		31,267	42	360	
6100-0277		6100-0278										
6100-0279		6100-0281										
6100-0282		6100-0283									390	
6100-0284		6100-0285					5		44,399	60		
6102-0214		6102-0215		Метрический	80			80,000			400	228
6102-0216		6102-0217										
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

a		a_1		h	h_1	l	l_1	r	y	y_1	Масса, кг, не более
Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	10,0			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				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								
Допуск радиального биения конусов				наружный		внутренний		D	D_1	D_2	L	L_1
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				Метрический	80		80,000	95	515	
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				Метрический	80		80,000	95	560	
6102-0243		6102-0244										
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 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
Номин.	Пред. откл.	Номин.	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				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)				

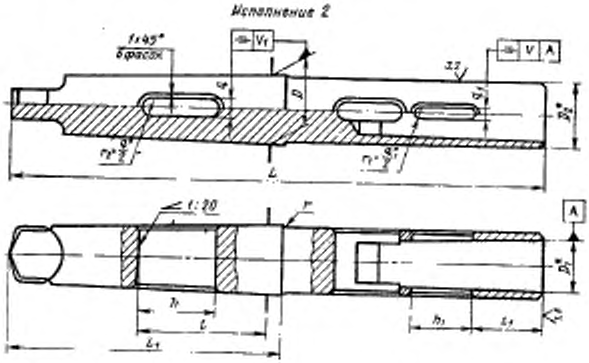
выпуска до 1974 г.

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.

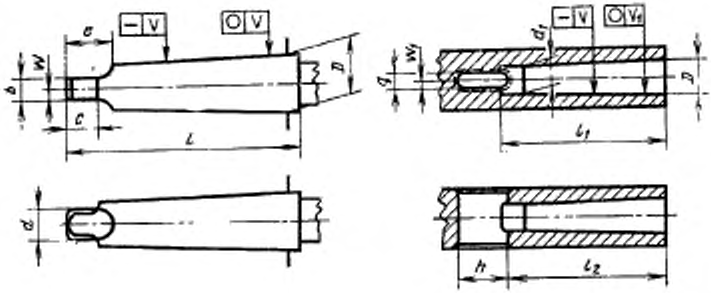
8. Параметр шероховатости поверхности пазов не более *Ra* 6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

(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.



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	+1600	+560 +290	−240						
	5	±10	+20			+2500	−2500				−1000	+170				
	6			+120	−2900	+2900			+630 +300	−280	−1200	+200	−840	−1000	10	20
Метрический	80						−2900	+1900								
	100	±8	+16	+140	−3300				+700 +310	−340	−1400	+230		−1200		
	120					+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).

gost.e-ecolog.ru