13336-67

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13336—67

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621-229.25 : 006.354

Группа Г27
6130-0290

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Carrier adapters for tools with tapered shank.
Design and dimensions

ГОСТ 13336—67*

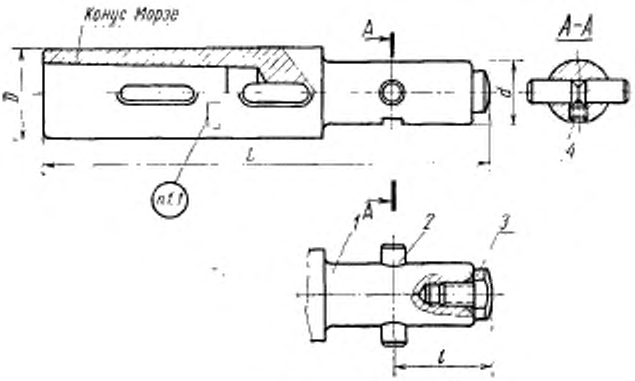
Взамен
МН 2636—61

ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 23 ноября 1967 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г. **с 01.07.68**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 8—79, 3—85).*

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	Конус Морзе	d	D	L	l	Масса, кг не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Штифт Кол. 1	Поз. 3 Упор Кол. 1	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1476—75 Кол. 1
								Обозначения			
6130-0301		3	25	36	175	38	0,74	6130-0301/001	6130-0291/002	6130-0291/003	В.М6 $6g \times 8.48.05$
6130-0291							0,75	6130-0291/001			
6130-0302		4		48	200		1,34	6130-0302/001			
6130-0292							1,35	6130-0292/001			
6130-0303		3	32	36	180	42	0,94	6130-0303/001	6130-0293/002		В.М6—$6g \times 10.48.05$
6130-0293							0,95	6130-0293/001			
6130-0304		4		48	210		1,60	6130-0304/001			
6130-0294							1,61	6130-0294/001			
6130-0305		5		63	240		2,66	6130-0305/001			
6130-0295							2,67	6130-0295/001			
6130-0306		4	45	48	220	48	2,11	6130-0306/001	6130-0296/002	6130-0296/003	В.М8—$6g \times 16.48.05$
6130-0296							2,12	6130-0296/001			
6130-0307		5		63	260		3,36	6130-0307/001			
6130-0297							3,37	6130-0297/001			

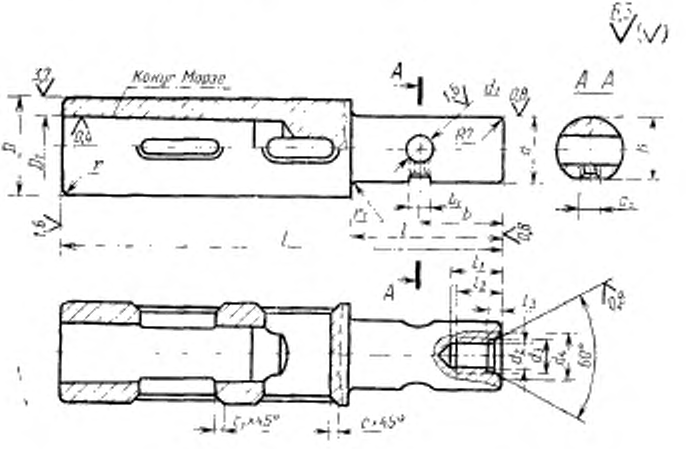
Примечание. Размеры пазов для крепления инструмента клином во втулках 6130-0291 ÷ 6130-0297 по ГОСТ 24644—81 (для станков, выпущенных до 1974 г.).

Пример условного обозначения втулки с конусом Морзе 3, $d=25$ мм:

Втулка 6130-0291 ГОСТ 13336—67

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

2. Конструкция и размеры корпусов (дет. *1*) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Конус Морзе	d (поле допуска f 9)	D	L	D_1	B	b (пред. откл. ±0,2)	b_1	d_1 (поле допуска 7 H)	d_2 (поле допуска 7 H)	d_3	d_4	d_5 (поле допуска 7 H)	l	l_1	l_2	l_3	r	r_1	c	c_1	Масса, кг, не более
6130-0301/001	3	25	36	169	23,825	24	32	8	10	M10×1	10,5	12,5	M6	59	20	18	4,5	2,0	2	1,0	1,0	0,70
6130-0291/001																						0,71
6130-0302/001	4		48	194	31,267													2,5	3	1,6		1,30
6130-0292/001																						1,31
6130-0303/001	3	32	36	174	23,825	31	36		14					64				2,0		1,0		0,88
6130-0293/001																						0,89
6130-0304/001	4		48	204	31,267													2,5		1,6		1,54
6130-0294/001																						1,55
6130-0305/001	5		63	234	44,399													3,0		2,0	1,6	2,60
6130-0295/001																						2,61
6130-0306/001	4	45	48	212	31,267	44	40	10	16	M12×1,25	12,5	15,0	M8	77	25	23	6,0	2,5	5	1,6	1,0	1,97
6130-0296/001																						1,98
6130-0307/001	5		63	252	44,399													3,0		2,0	1,6	3,22
6130-0297/001																						3,23

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3, $d=25$ мм:

Корпус 6130-0291-001 ГОСТ 13336—67

1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

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

2.2. Твердость — $HRC_э$ 41,5 . . . 46,5.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. Допуск симметричного расположения паза для крепления хвостовика относительно конуса — 0,2 мм.

2.4. Допуск симметричного расположения отверстия под штифт относительно цилиндрической поверхности диаметра d — 0,1 мм.

2.5. Допуск радиального биения наружной поверхности диаметра d относительно конуса — 0,03 мм

2.3.—2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных $\pm\frac{t_a}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — $7H$ по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

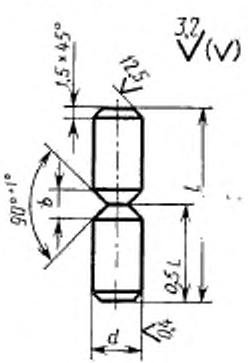
2.8. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.9. Размеры конусов инструментов — по ГОСТ 25557—82.

2.10. Размеры пазов для крепления инструмента клином — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.11. **(Исключен, Изм. № 2).**



Черт. 3

3. Конструкция и размеры штифтов (дет. 2) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение штифтов	d (поле допуска $f7$)	b	L	Масса, кг, не более
6130-0291/002	10	5	40	0,02
6130-0293/002	14		50	0,04
6130-0296/002	16	6	65	0,10

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.1. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

3.2. Твердость — $HRC_э$ 46,5 . . . 51,5.

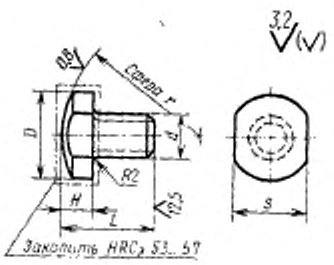
(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm\frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

4. Конструкция и размеры упоров (дет. 3) должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение опор	$\frac{d}{8q}$	D	L	H (пред. откл. ±0,1)	S	r	Масса, кг не более
6130-0291/003	М10×1	20	20	6	17	32	0,02
6130-0296/003	М12×1,25	25	25	8	19	38	0,04

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.1. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—74.

4.2. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — h14, остальных — $\pm\frac{t_2}{2}$).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8q по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Сбеги и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

4.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *А. В. Прокофьева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб 13.08.85 Подп в печ. 16.09.86 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л. Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1071