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

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.

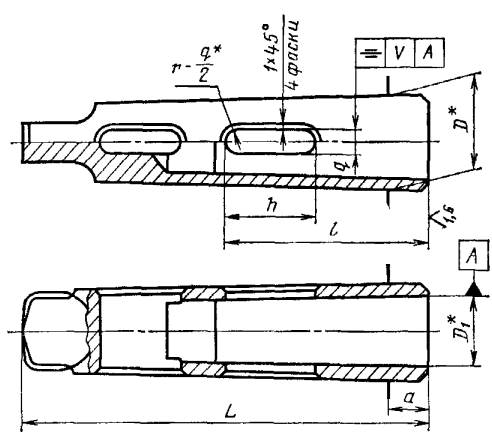
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок						Конус				D	D_1	L	a	q (поле допуска A13)	h	l	V	Масса, кг, не более
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	31,267	23,825	130	12,5	8,3	30	65	0,2	0,296
6100-0234	—	6100-0235	—	6100-0236	—		5		—	44,399		156	6,5		36	—		0,712
6100-0237	—	6100-0238	—	6100-0239	—		—		4		31,267	162	12,5		33	68		0,714
6100-0241	—	6100-0242	—	6100-0243	—		6		3	63,348	23,825	218	8,0	—	35	65		2,131
6100-0244	—	6100-0245	—	6100-0246	—				4		31,267				38	68		
6100-0247	—	6100-0248	—	6100-0249	—		—		5	—	44,399	—	—	13,0	43	73		2,080
6102-0181	—	6102-0182	—	6102-0183	—	—	80		—	80,000		228	—		—	—		—
6102-0184	—	6102-0185	—	6102-0186	—				6		63,348	280	60,0	16,3	44	125	—	3,720
6102-0187	—	6102-0188	—	6102-0189	—		—		5	—	44,399	270	10,0	13,0	—	81		8,400
6102-0191	—	6102-0192	—	6102-0193	—		100		6	100,000	63,348	317	57,0	16,3		128		8,420
6102-0194	—	6102-0195	—	6102-0196	—	Метрический		Метрический	80		80,000	328	68,0	19,0	52	139	0,3	8,430
6102-0197	—	6102-0198	—	6102-0199	—		—	Морзе	6	—	63 348	359	59,0	16,3	—	136		15,650
6102-0201	—	6102-0202	—	6102-0203	—		120		80	120,000	80,000	367	67,0	19,0		144		15,650
6102-0204	—	6102-0205	—	6102-0206	—		—	Метрический	100	—	100,000	389	89,0	26,0	60	166	—	15,700
6102-0207	—	6102-0208	—	6102-0209	—		160		—	160,000		462	82,0		—	181	0,4	34,790
6102-0211	—	6102-0212	—	6102-0213	—				120		120,000	465	85,0	32,0	76	184		41,600

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение втулок				Конус				D	D_1	D_2	L	L_1	q		q_1		h	h_1	l	l_1	r	V	V_1	Масса, кг, не более
Допуск радиального биения конусов				наружный		внутренний							Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.								
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость																					
6100-0259		6100-0261		Морзе	4	Морзе	3	31,267	23,825	34	240	128	8,3	+0,50 +0,28	8,3	+0,50 +0,28	36,5	36,5	58,5	28,5	1,0	0,2		0,82
6100-0262		6100-0263											(8,2)	H14	(6,6)	H14	(35,0)	(30,0)	(60,0)	(30,0)				
6100-0264		6100-0265									270		13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	36,5	63,5	28,5	5,0			1,29
6100-0266		6100-0267			5			44,399					(12,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(75,0)	(30,0)				
6100-0268		6100-0269					4		31,267	42	300	156	13,0	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	41,5	39,5	63,5	28,5	1,0			2,23
6100-0271		6100-0272											(12,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(75,0)	(30,0)				
6100-0273		6100-0274					3		23,825	34	330		16,3	+0,56 +0,29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	36,5	57,0	28,5				4,07
6100-0275		6100-0276											(16,2)	H14	(6,6)	H14	(40,0)	(30,0)	(85,0)	(30,0)	10,0			
6100-0277		6100-0278			6		4	63,348	31,267	42	360	218	16,3	+0,56 +0 29	8,3	+0,50 +0,28	35,0	39,5	57,0	28,5		0,2		4,64
6100-0279		6100-0281											(16,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(85,0)	(30,0)				
6100-0282		6100-0283					5		44,399	60	390		16,3	+0,56 +0,29	13,0	+0,56 +0,29	35,0	44,5	57,0	28,5	1,0			5,92
6100-0284		6100-0285											(16,2)	H14	(12,2)	H14	(40,0)	(40,0)	(85,0)	(40,0)				
6102-0214		6102-0215		Метрический	80			80,000			400	228	19,0	+0,63 +0,30	13,0	+0,56 +0,29	43,0	44,5	64,0	28,5	8,0			8,62
6102-0216		6102-0217											(19,3)	H14	(12,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(40,0)				
6102-0218		6102-0219					6		63,348	78	460		19,0	+0,63 +0,30	16,3	+0,56 +0,29	43,0	38,5	64,0	28,5	1,0			10,82
6102-0221		6102-0222											(19,3)	H14	(16,2)	H14	(45,0)	(40,0)	(100,0)	(50,0)				
6102-0223		6102-0224			100		5	100,000	44,399	60	440	270	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
6102-0225		6102-0226											(26,3)	H14	(12,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(40,0)				

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение втулок				Конус									q		q_1									
Допуск радиального биения конусов				наружный		внутренний		D	D_1	D_2	L	L_1	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред откл.	h	h_1	l	l_1	r	V	V_1	Масса, кг, не более
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость																					
6102-0227		6102-0228		Метрический	100	Морзе	6	100,00	63,348	78	500	270	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
6102-0229		6102-0231											(26,3)	H14	(16,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)	(50,0)				
6102-0232		6102-0233				Метрический	80		80,000	95	515		26,0	+0,63 +0,30	19,0	+0,63 +0,30	51,0	44,0	70,0	30,0	2,0			18,27
6102-0234		6102-0235											(26,3)	H14	(19,3)	H14	(52,0)	(45,0)	(112,0)	(60,0)				
6102-0236		6102-0237			120	Морзе	6	120,00	63,348	78	545	312	32,0	+0,70 +0,31	16,3	+0,56 +0,29	59,0	38,5	76,0	28,5	10			23,71
6102-0238		6102-0239											(32,3)	H14	(16,2)	H14	(60,0)	(40,0)	(130,0)	(50,0)				
6102-0241		6102-0242				Метрический	80		80,000	95	560		32,0	+0,70 +0,31	19,0	+0,63 +0,30	59,0	44,0	76,0	30,0				25,25
6102-0243		6102-0244											(32,3)	H14	(19,3)	H14	(60,0)	(45,0)	(130,0)	(60,0)				
6102-0245		6102-0246					100		100,000	115	600		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
6102-0247		6102-0248											(32,3)	H14	(26,3)	H14	(60,0)	(52,0)	(130,0)	(70,0)				

Примечание. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков выпуска до 1974 г.

Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском радиального биения 0,015 мм:

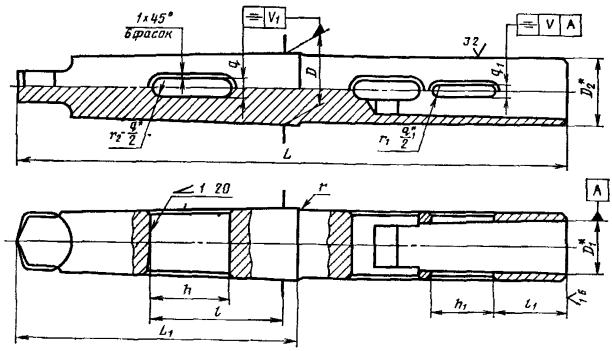
Втулка 6100—0259 ГОСТ 13599—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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.

Исполнение 2



* 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.

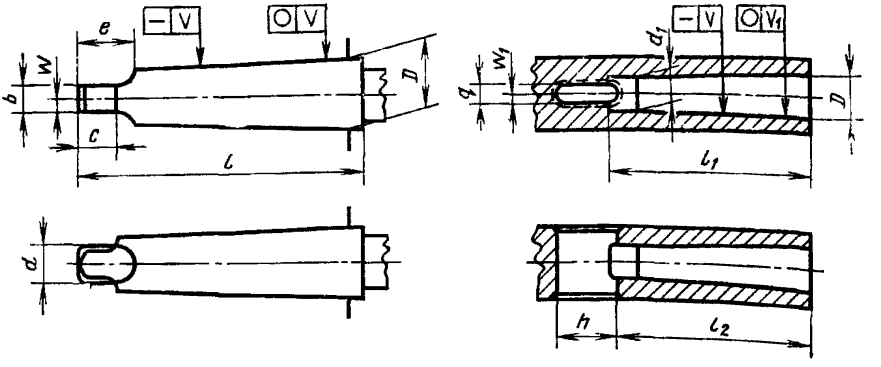
8. Параметр шероховатости поверхности пазов не более *Ra* 6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

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

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).**

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.

gost.e-ecolog.ru