



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13789—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСТ 13789-68, Втулки переходные для концевых фрез с коническим хвостовиком. Конструкция и размеры
Adapters for end cutters. With tapered shank. Design and dimensions

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Adapters for end cutters with tapered shank.
Design and dimensions

ГОСТ
13789—68*

Взамен
МН 38—64

ОКП 39 2831

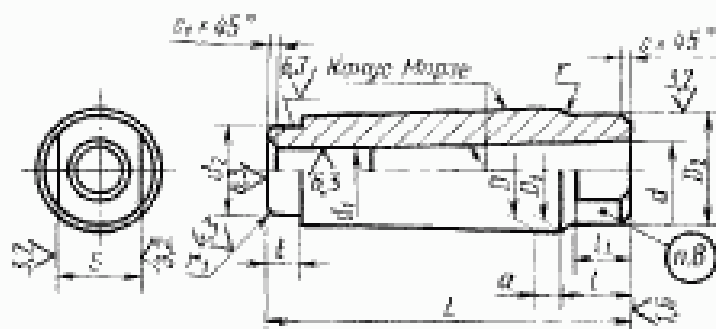
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3—74, 8—79, 3—85).

ГОСТ
СТАНДАРТ

ГОСТ 13789-68, Втулки переходные для концевых фрез с коническим хвостовиком. Конструкция и размеры
Adapters for end cutters. With tapered shank. Design and dimensions

Размеры, мм

| Обозначение штуки | Прямые- кости | Конус Морзе | | d | D | α (град) | D ₃ (пред. откл. по h12) | L | S (пред. откл. по h12) | φ | d ₂ | f | f ₁ | f | ε | r | r ₁ | Масса шт |
|----------------------|------------------|---------------|---------------|--------|--------|----------|--|-----|---------------------------------|-----|----------------|------|----------------|----|---|-----|----------------|-------------|
| | | наруж. нап | внутр. нап | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6101-0071 | | 3 | 1 | 12,065 | 23,825 | 24,1 | 24 | 80 | 22 | 5 | 9,7 | 15 | | 7 | | 1,0 | — | 0,18 |
| 0072 | | | 2 | 17,780 | | | | | | | 14,9 | | | | 1 | | | 0,11 |
| 0073 | | 4 | 3 | 23,825 | 31,267 | 31,6 | 30 | 90 | 27 | | 20,2 | 20 | 12 | 9 | | 1,0 | 1 | 0,32 |
| 0074 | | | 2 | 17,780 | | | | | | 6,5 | 14,9 | | | | | | | 0,20 |
| 0075 | | 5 | 3 | 23,825 | 44,399 | 44,7 | 42 | 110 | 36 | | 20,2 | 35,7 | | 10 | | 1,0 | 2,5 | 0,81 |
| 0076 | | | 4 | 31,267 | | | | | | | 26,5 | | | | | | | 0,57 |
| 0077 | | | 3 | 23,825 | | | | | | | 20,2 | 25 | | | 2 | | | 2,33 |
| 0078 | | 6 | 4 | 31,267 | 63,348 | 63,8 | 60 | 130 | 55 | 8 | 26,5 | 51 | 15 | 16 | | 2,0 | 4,0 | 2,02 |
| 0079 | | | 5 | 44,399 | | | | | | | 36,2 | | | | | | | 1,35 |
| 6101-0080 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Примечание. Допускается для поверхностей конусов Морзе 1 и 2 параметр шероховатости $Ra \leq 0,8$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 3 и внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 6101-0071 ГОСТ 13789—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—5. (Исключены, Изм. № 1).

6. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

7. (Исключен, Изм. № 1).

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

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. А. Морозова*

Сдано в наб. 16.09.85 Подл. и печ. 16.09.86 0,26 усл. п. л. 0,26 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1132