

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
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 13599-78, Втулки переходные с пазом для крепления инструментов клином. Конструкция и размеры
Adapters with slot for tool cottering. Desing and dimensions

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *Э. В. Мигляй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 18.11.83 Подп. в печ. 18.06.84 0,75 усл. в. 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,
Новоросенковский пер., д. 3,
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14, Зак. 5223.

**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

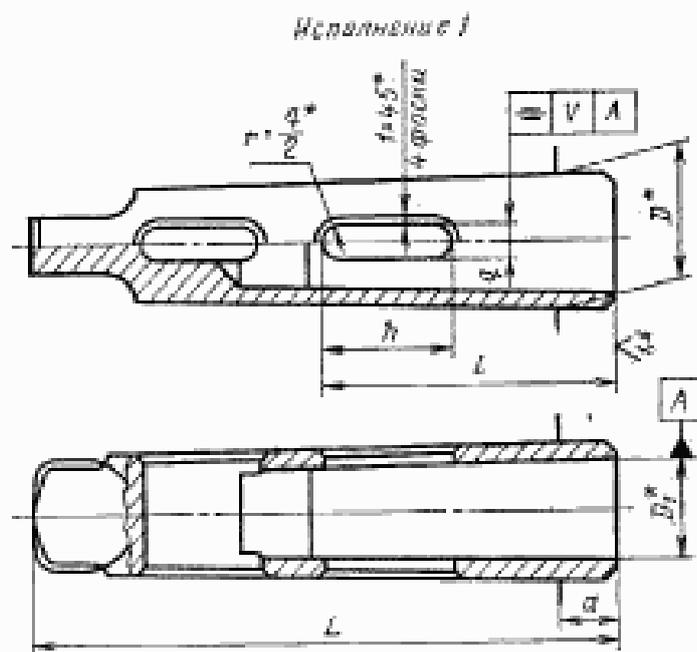
Проверен в 1982 г.

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.



* Размеры для справок.

Черт. 1

Примечание. Переходные втулки исполнения 1 предназначены 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	Морзе			
6100-0234		6100-0235		6100-0236				4	3	
6100-0237		6100-0238		6100-0239				5	4	
6100-0241		6100-0242		6100-0243					3	
6100-0244		6100-0245		6100-0246				6	4	
6100-0247		6100-0248		6100-0249					5	
6102-0181		6102-0182		6102-0183		Метрический	Метрический			
6102-0184		6102-0185		6102-0186				80	6	
6102-0187		6102-0188		6102-0189					5	
6102-0191		6102-0192		6102-0193				100	6	
6102-0194		6102-0195		6102-0196					80	
6102-0197		6102-0198		6102-0199					6	
6102-0201		6102-0202		6102-0203				120	80	
6102-0204		6102-0205		6102-0206					Метрический	
6102-0207		6102-0208		6102-0209						100
6102-0211		6102-0212		6102-0213				160		120

Таблица 1

В мм

D	D_1	L	a	g (полюс допу- ска 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			43	73			
80,000	63,348	228	13,0	44	125	2,080		
	44,399	270	10,0		13,0	81	3,720	
100,000	63,348	317	57,0	16,3	128	8,420		
	80,000	328	68,0	19,0	52	139	8,430	
	63,348	359	59,0	16,3	136	15,650		
120,000	80,000	367	67,0	19,0	144	15,650		
	100,000	389	80,0	26,0	60	166	15,700	
160,000	462	462	82,0	76	181	34,790		
	120,000	465	85,0		32,0	184	41,600	
							0,3	
							0,4	

Размеры

Обозначение втулок				Конус		D	D ₁	D ₂	L	L ₁					
Допуск радиального биения конусов				наружной	внутренней										
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость												
6100-0259		6100-0261		Морзе	4	31,267			240	128					
6100-0262		6100-0263			3				23,825		34	270			
6100-0264		6100-0265			5	44,399			156						
6100-0266		6100-0267								4	31,267	42	300		
6100-0268		6100-0269								Морзе	3	23,825	34	330	
6100-0271		6100-0272													
6100-0273		6100-0274			6	63,348	31,267	42	360	218					
6100-0275		6100-0276									4	390			
6100-0277		6100-0278									5	44,399	60	400	
6100-0279		6100-0281													
6100-0282		6100-0283		Метрический	80	80,000		228							
6100-0284		6100-0285							6	63,348	78	460			
6102-0214		6102-0215							100	100,000	44,399	60	440	270	
6102-0216		6102-0217													5
6102-0218		6102-0219													6
6102-0221		6102-0222													
6102-0223		6102-0224													
6102-0225		6102-0226													

Таблица 2

φ		φ ₁		h	h ₂	l	l ₁	r	V	V ₁	Масса, кг, не более
Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	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		0,82
(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	0,2		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	0,2		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	0,2		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	1,0	0,2		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	0,2		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	0,2		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	0,3		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		D	D ₁	D ₂	L	L ₁		
Допуск радиального бienia конуса				наружный	внутренний							
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость									
6102-0227		6102-0228		100	Морзе	6	100,00	63,348	78 500	270		
6102-0229		6102-0231			Метрический	80					80,000	95 515
6102-0232		6102-0233			Метрический	Морзе					6	63,348
6102-0234		6102-0235		120		Метрический	80	120,00	80,000	95 560	312	
6102-0236		6102-0237					100	100,000	115 800			
6102-0238		6102-0239										
6102-0241		6102-0242										
6102-0243		6102-0244										
6102-0245		6102-0246										
6102-0247		6102-0248										

Примечание. Размеры, указанные в скобках, предназначены для станков

Пример условного обозначения втулки с наруж радиального бienia 0,015 мм:

Втулка 6100—0259

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Продолжение табл. 2

в мм											
φ		φ_1		h	h_1	d	d_1	r	V	V_1	Масса, кг. не более
Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.								
26,0	+0,63 +0,30	16,3	+0,56 +0,29	51,0	38,5	70,0	28,5	10			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		0,2	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	0,3		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	10			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)				

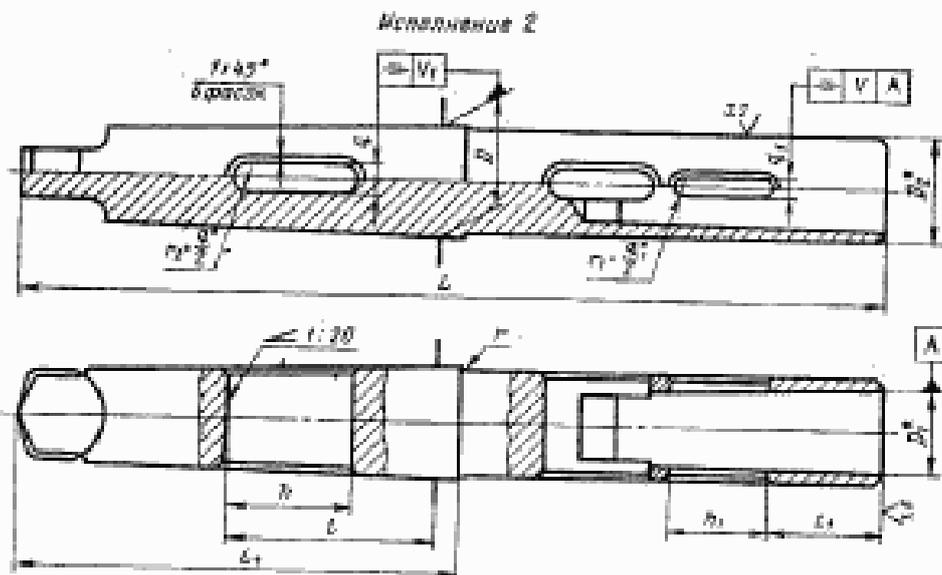
выпуска до 1974 г.

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.

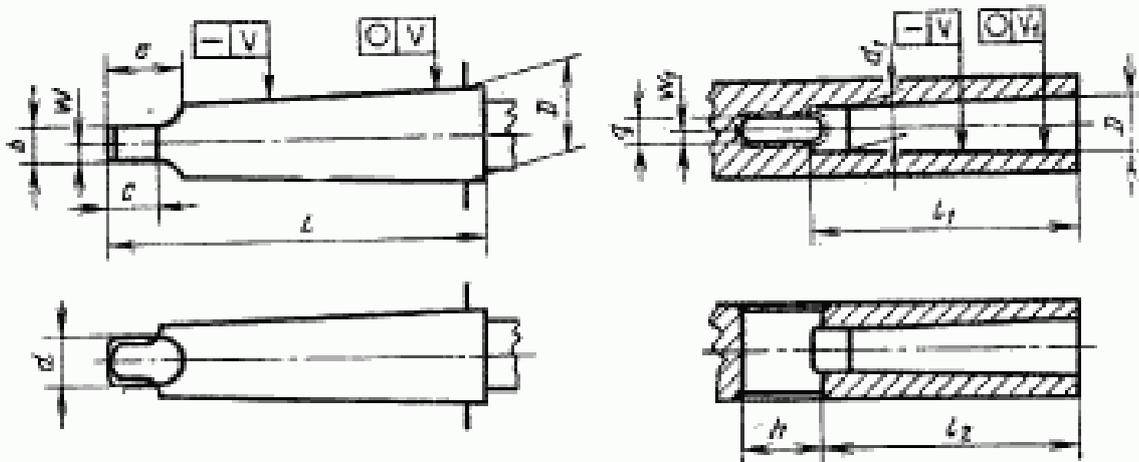
8. Параметр шероховатости поверхности пазов не более Ra 6,3 мкм — по ГОСТ 2789—73.

(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.



110

Обозначение винусов	Угол уклона на 100 мм длины		Предельные отклонения, мм													
	внут- реш- ный	на- руж- ный	D	f	l ₁	l ₂	k	q	b	d	d ₁	e	e	V	V ₁	
			±16	+32	+84	+2200	-1900	+1300	+500	-200	-840	+140	-700	-840	6	16
Морзе	3	±16	+32	+84	+2200	-1900	+1300	+500	-200	-840	+140	-700	-840	6	16	
	4	±12	+25	+100	+2500	-2200	+1600	+560	-240	-1000	+170					
	5				+2500	-2500		+290								
Метри- ческий	6	±10	+20	+120	+2900		+630	-280	-280	+200	+200	-840	-1000	10	20	
	80				+2900		+300									
	100	±8	+16	+140	+3300	-2900	+1900	+700	-340	-1400	+230	-1200	-1000			
120					+3300		+310									

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 ланки конуса должен быть не более (0,5b + 0,05) мм.
3. Размер W₁ от оси до плоскостей окна конуса должен быть не менее (0,5q + 0,08) мм.

2.—3. (Исключены, Нам. № 1).