

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13598—85

(СТ СЭВ 4633—84)

www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

Конструкция и размеры

Adapters for mounting taper-shank tools.
Construction and dimensions

ОКП 39 2831

ГОСТ

13598-85

(СТ СЭВ 4633—84)

Взамен
ГОСТ 13598—68

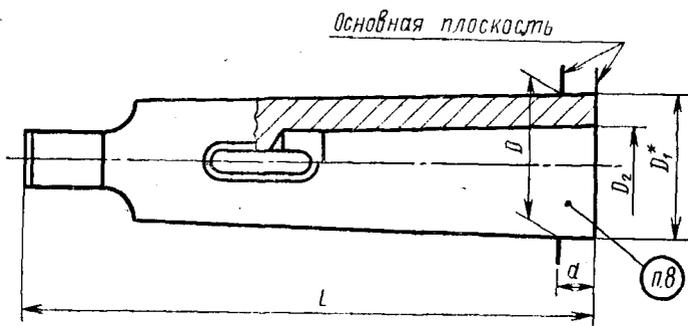
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1985 г. № 115; срок введения установлен

с 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на короткие и длинные переходные втулки для крепления инструмента с коническим хвостовиком Морзе и метрическим.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4633—84.

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



* Размер для справок.

Черт. 1

www.ramtool.ru e-mail: ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

Размеры,

Обозначение втулок					
Допуск радиального биения конусов, мм					
0,01	Применяе- мость	0,02	Применяе- мость	0,005	Применяе- мость
6100-0141		6100-0201		6100-0211	
6100-0142		6100-0202		6100-0212	
6100-0143		6100-0203		6100-0213	
6100-0221		6100-0227		6100-0294	
6100-0144		6100-0204		6100-0214	
6100-0145		6100-0205		6100-0215	
6100-0222		6100-0228		6100-0295	
6100-0223		6100-0229		6100-0296	
6100-0146		6100-0206		6100-0216	
6100-0147		6100-0207		6100-0217	
6100-0224		6100-0291		6100-0297	
6100-0225		6100-0292		6100-0298	
6100-0226		6100-0293		6100-0299	
6100-0148		6100-0208		6100-0218	
6100-0149		6100-0209		6100-0219	
6102-0061		6102-0121		6102-0131	
6102-0062		6102-0122		6102-0132	
6102-0063		6102-0123		6102-0133	
6102-0064		6102-0124		6102-0134	
6102-0065		6102-0125		6102-0135	
6102-0066		6102-0126		6102-0136	
6102-0067		6102-0127		6102-0137	

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомен

Пример условного обозначения коротких переход конусом Морзе 2 и внутренним конусом Морзе 1:

Втулка

www.ramtool.ru e-mail: ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

Таблица 1

мм

		Конус		D	D_1	D_2	L	a	Масса, кг, не более
		наружный	внутренний						
Морзе	2	Морзе	1	17,780	18,6	12,065	92	17,0	0,08
			23,825	24,1	99		5,0	0,23	
	3		2	24,7	17,780	112	18,0	0,17	
			(1)	31,6	12,065	124	6,5	0,49	
			2	31,267	17,780			0,42	
	4		3	32,4	23,825	140	22,5	0,31	
			(1)	44,399	44,7	12,065	156	6,5	1,40
	(2)		44,399	17,780	1,33				
	5		3	44,399	23,825	171	21,5	1,08	
			4	45,5	31,267			0,95	
			(1)	63,348	63,8	12,065	218	8,0	4,17
			(2)	63,348	17,780	4,09			
			6	3	63,348	23,825	218	8,0	3,96
	4			31,267	2,89				
	5			44,399	1,95				
	Метри- ческий		80	80,000	80,4	228		5,17	
			6	80,000	83,0	63,348	280	60,0	4,70
			100	100,000	101,5		290	30,0	9,05
Метри- ческий		80	100,000	103,0	80,000	320	60,0	7,80	
Морзе		6	120,000	120,6	63,348	312	12,0	16,62	
120		Метри- ческий	80	120,000	80,000			12,16	
		100	123,0	100,000	360	60,0	10,69		

дуются.

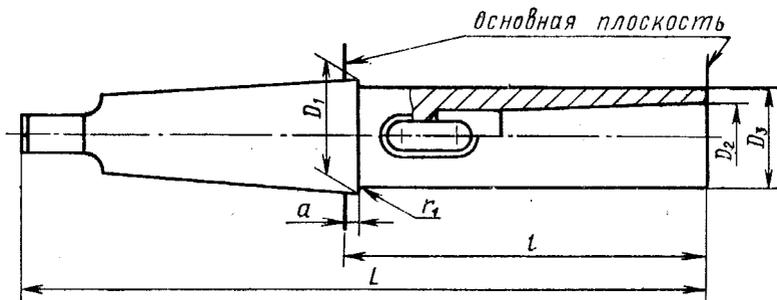
ных втулок с радиальным биением конусов 0,01 мм, наружным

6100-014ГОСТ 13598—85

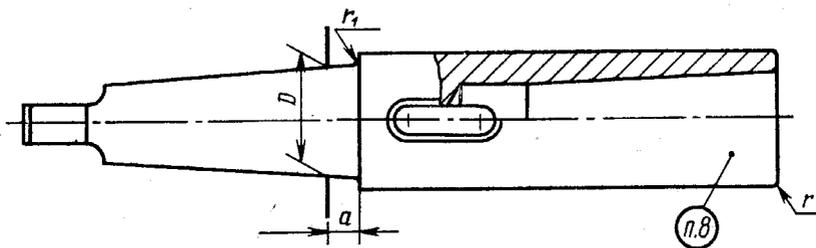
www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

3. Конструкция и размеры длинных переходных втулок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

0,015	Обозначение втулок		Исполнение	Конус Морзе		D	D ₁	D ₂	D ₃	L	l	a	r	r ₁	Масса, кг № детали
	Применя-	Применя-		наруж-	внутрен-										
	0,03	Применя-	Применя-												
6100-0301	6100-0302			1	1	12,065		12,065	20	145	83,0	7,0	1,0	1	0,17
6100-0303	6100-0304			(2)	(2)			17,780	30	160	98,0		2,0	3	0,39
6100-0251	6100-0252		2	1	1			12,065	20	160	85,0		1,0	1	0,26
6100-0305	6100-0306			2	2	17,780		17,780	30	175	100,0	9,0	2,0	3	0,48
6100-0307	6100-0308			(3)	(3)			23,825	36	196	121,0				0,70
6100-0253	6100-0254		1	1	1		24,1	12,065	20	175	81,0	5,0	1,0	1	0,40
6100-0255	6100-0256			2	2	23,825		17,780	30	194	100,0		2,0	3	0,63
6100-0309	6100-0311			3	3			23,825	36	215	121,0				0,85
6100-0312	6100-0313		2	(4)	(4)			31,267	48	240	146,0		2,5	5	1,51
6100-0314	6100-0315			(1)	(1)		31,6	12,065	20	200	82,5	6,5	1,0	1	0,66
6100-0257	6100-0258		1	2	2			17,780	30	215	97,5		2,0	3	0,88
6100-0316	6100-0317			3	3	31,267		23,825	36	240	122,5				1,17
6100-0318	6100-0319		2	4	4			31,267	48	265	147,5	10,5	2,5	5	1,77
6100-0321	6100-0322			(5)	(5)			44,399	63	300	182,5		3,0		3,11
6100-0323	6100-0324		1	(1)	(1)	44,399	44,7	12,065	20	232	82,5		1,0	1	1,61
6100-0325	6100-0326			(2)	(2)			17,780	30	247	97,5		2,0	3	1,83

Размеры, мм

Обозначение втулок				Исполнение	Конус Морзе		D	D ₁	D ₂	D ₃	L	l	α	r	r ₁	Масса, кг, не более
Допуск радиального биения конусов, мм					наруж-ный	внутрен-ний										
0,015	Применя-емость	0,03	Применя-емость	1			5	6								
6100-0327		6100-0328		1	3		44,7	23,825	36	268	118,5	6,5	2,0	3	2,05	
6100-0329		6100-0331		2	4	44,399	—	31,267	48	300	150,5	13,5	2,5	5	2,82	
6100-0332		6100-0333			5			44,399	63	335	185,5		3,0		4,08	
6100-0334		6100-0335			(1)			12,065	20	294	84,0		1,0	1	4,48	
6100-0336		6100-0337			(2)			17,780	30	309	99,0		2,0	3	4,70	
6100-0338		6100-0339		1	(3)	63,348	63,8	23,825	36	330	120,0	8,0			4,92	
6100-0341		6100-0342			4			31,267	48	355	145,0		2,5	5	5,60	
6100-0343		6100-0344			5			44,399	63	390	180,0		3,0		6,86	

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения длинных переходных втулок с радиальным биением 0,015 мм, исполнения 2, с наружным конусом Морзе 1 и внутренним конусом Морзе 1:

Втулка 6100-0301 ГОСТ 13598—85

www.ramtool.ru e-mail: ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

4. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543–71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.
5. Конусы — по ГОСТ 25557–82.
6. Параметр шероховатости поверхности паза не более *Ra* 6,3 мкм — по ГОСТ 2789–73.
7. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073–77, кроме Наружного и внутреннего конусов.
8. Маркировать обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.
9. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166–71.

www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки