



цм 1,2,3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

3
**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ
С КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМ
ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОПРАВОК**

— КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13791—68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

МОСКВА

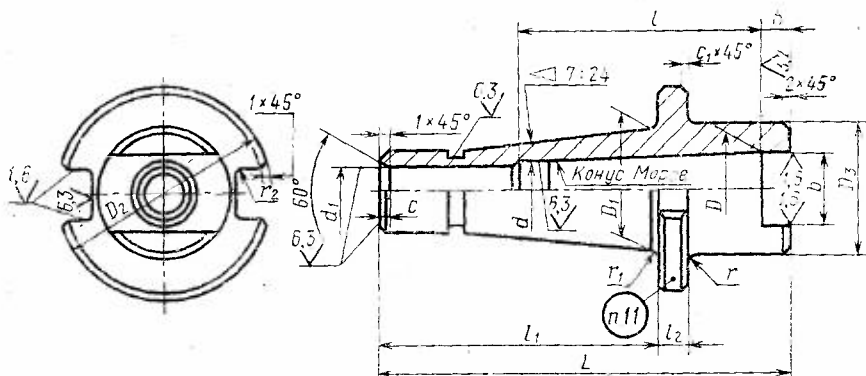


**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С КОНУСНОСТЬЮ 7:24
И ТОРЦОВЫМ ПАЗОМ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОПРАВОК****ГОСТ
13791—68*****Конструкция и размеры**Tapered adapters 7:24 with
end slot for cutters arbors.
Design and dimensions**Взамен
МН 40—64**

ОКП 39 2831

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР от 18 июня 1968 г. Срок введения установлен**с 01.01.69****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными
в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС 3—74, 8—79, 3—85).

Размеры в мм

Обозначение штуки	Применяе- мость	Обозна- чение конусов		D	D ₁	D ₂	D ₃	L	d	d ₁	l	l ₁	l ₂	b (пред. откл. по Н12)	h	c	c ₁	r	r ₁	r ₂	Масса, кг, не бо- лее
		7:24	Морзе																		
6103-0021		40	2	17,780	44,45	63	45	125	14,9	—	—	95		19	8	2,5		3	—		0,83
6103-0022			3	23,825				140	20,2	17	84			24	10						0,84
6103-0029			2	17,780				140	14,9				10	19	8		1			1	1,26
6103-0031		45	3	23,825	57,15	80	50	150	20,2			110		24	10						1,51
6103-0032			4	31,267					26,5	21	107			32	12	4,5		5	1		1,20
6103-0023			3	23,825					20,2					24	10						3,06
6103-0024		50			69,85	100	60	170				130									
6103-0024			4	31,267					26,5				12	32	12		2			2	2,59
6103-0026		60			107,95	160	70	260				210						10			9,91

Примечание. Допускается для поверхности конуса Морзе 2 параметр шероховатости $Ra \leq 0,8$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Пример условного обозначения втулки для конца шпинделя 40 с конусом Морзе 2:

Втулка 6103-0021 ГОСТ 13791—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3, 4. **(Исключены, Изм. № 1).**

5. Допуск симметричности расположения паза *b* относительно оси втулки — 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Конусы Морзе — по ГОСТ 25557—82.

8. Размеры концов втулок конусностью 7:24 и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности и внутреннего конуса Морзе.

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

12. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 16.09.85 Подп. в печ. 22.10.85 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л.
Тираж 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3940.