



**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**

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ПАЗОМ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
ИНСТРУМЕНТОВ КЛИНОМ

## Конструкция и размеры

Adapters with slot for tool cottering  
Design and dimensionsГОСТ  
13599-78\*Взамен  
ГОСТ 13599-68Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 20 января 1978 г. № 125 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1982 г.

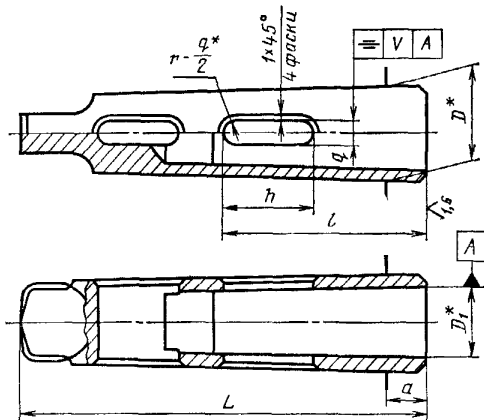
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 2

## Размеры в мм

Обозначение втулок				Конус		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	q		q <sub>1</sub>		h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	V	V <sub>1</sub>	Масса, кг, не более		
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний						Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.										
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость			D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>					Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	V
6100-0259		6100-0261		Морзе	4	31,267			240	128	8,3	+0,50 +0,28	8,3	+0,50 +0,28	36,5	36,5	58,5	28,5	1,0			0,82		
6100-0262		6100-0263			3		23,825	34				(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)		0,2			
6100-0273		6100-0274			Морзе	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)				
6100-0277		6100-0278					4		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	10,0			4,64
6100-0279		6100-0281			6		63,348					(16,2)	H14	(8,2)	H14	(40,0)	(35,0)	(85,0)	(30,0)					
6100-0282		6100-0283								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				5		44,399	60			(16,2)	H14	(12,2)	H14	(40,0)	(40,0)	(85,0)	(40,0)					
6102-0214		6102-0215		Метри- ческий					400		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			80		80,000				228	(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		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	q		q <sub>1</sub>		h	h <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	r	V	V <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
Допуск радиального биения конусов				наружный	внутренний						Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.								
0,015	Применяемость	0,03	Применяемость																			
6102-0227	6102-0228			100	Морзе	6	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			16,19
6102-0229	6102-0231				Метрический	80	80,000	95	515			(26,3)	H14	(16,2)	H14	(52,0)	(40,0)	(112,0)				
6102-0232	6102-0233			120	Морзе	6	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
6102-0234	6102-0235										Метрический	80	80,000	95	560			(32,3)				
6102-0236	6102-0237			100	Метрический	80	120,00	80,000	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
6102-0238	6102-0239										Метрический	100	100,000	115	600			(32,3)				
6102-0241	6102-0242																					
6102-0243	6102-0244																					
6102-0245	6102-0246																					
6102-0247	6102-0248																					

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

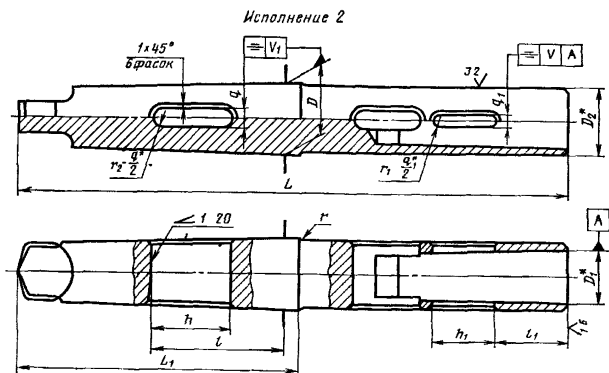
Пример условного обозначения втулки с наружным конусом Морзе 4, внутренним конусом Морзе 3 и допуском радиального биения 0,015 мм:

*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 бienia 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).

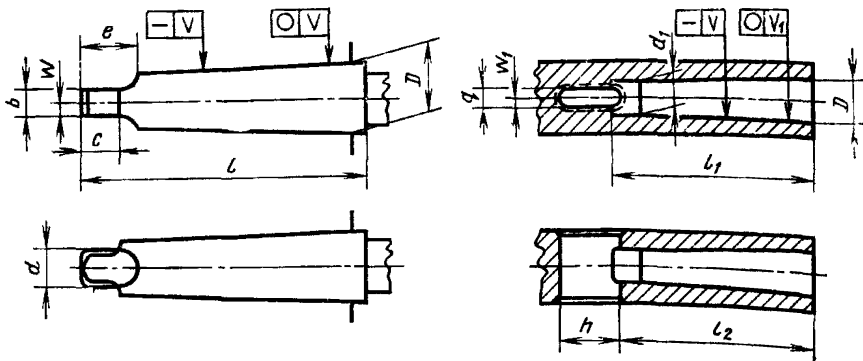
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

**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	$\pm 16$	+32	+84	-2200	+2200	-1900	+1300	+500 +280	-200	-840	+140	-700	-840	6	16
	4	$\pm 12$	+25	+100	-2500	+2500	-2200	+1600	+560 +290	-240	-1000	+170				
	5						-2500									
	6	$\pm 10$	+20	+120	-2900	+2900			+630 +300	-280	-1200	+200	-840	-1000	10	20
Метрический	80															
	100															
	120	$\pm 8$	+16	+140	-3300	+3300	-2900	+1900	+700 +310	-340	-1400	+230	-1000	-1200		

## 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.