

13794-68

цел 1,2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ  
К БОРШТАНГАМ С ПОВОДКОВЫМ  
ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 13794—68**

Издание официальное

3

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



K

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ПОВОДКОВЫЕ  
К БОРШТАНГАМ С ПОВОДКОВЫМ ХВОСТОВИКОМ**

**Конструкция и размеры**

Carrier adapters for boring bars with carrier stem.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
13794—68\***

Взамен  
МН 2637—61

ОКП 39 2831

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

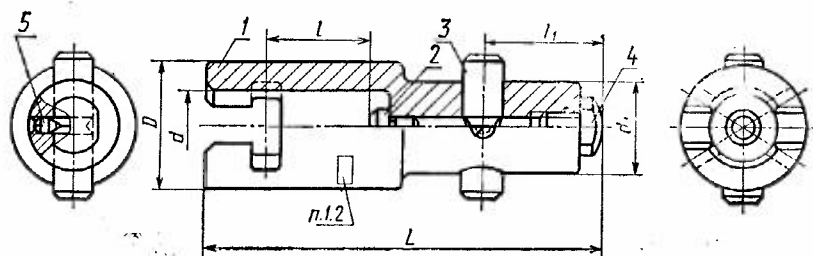
с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЕРЕХОДНЫХ ВТУЛОК**

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



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	d	d <sub>1</sub>	D	L	l	l <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.		Дет. 4.	Дет. 5.
									Корпус	Опора ГОСТ 13334-67	Штифт		Упор ГОСТ 13336-67	Бинт ГОСТ 1476-84
											ГОСТ 13336-67	ГОСТ 13794-68	Количество	
									1	1	1	1	1	1
Обозначение деталей														
6132-0021			32	45	140	42	0,978	6132-0021/001	6152-0131/002	6130-0293/002	—	6130-0291/003	ВМ6-8g×10,48,05	
6132-0022	25	45		38	48	1,386	6132-0022/001	6130-0296/002		—	6130-0296/003	ВМ8-8g×16,48,05		
6132-0023		60		150	55	2,480	6132-0023/001	—		6132-0023/003		ВМ8-8g×20,48,05		
6132-0024		45	55	150	48	1,701	6132-0024/001	6130-0296/002		—		ВМ8-8g×16,48,05		
6132-0025	32	60		42	55	2,738	6132-0025/001	—		6132-0023/003		ВМ8-8g×20,48,05		
6132-0026		70		190	62	4,163	6132-0026/001	—		6132-0026/003				

## Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	d	d <sub>1</sub>	D	L	l	l <sub>1</sub>	Масса, кг, не более	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.		Дет. 4.	Дет. 5.	
									Корпус	Опора	Штифт		Упор	Винт	
									ГОСТ 13334—67		ГОСТ 13336—67	ГОСТ 13794—68	ГОСТ 13336—67		ГОСТ 1476—84
									Количество						
Обозначение деталей															
6132-0027		60		200		55	3,883	6132-0027/001			6132-0023/003			В М8—8g×20,48,05	
6132-0028	45	70	190	48	62	4,398	6132-0028/001	6152-0135/002		6132-0026/003					
6132-0029			200			5,885	6132-0029/001					6130-0296/003		В М8—8g×25,48,05	
6132-0030	60	80	90	250	55	8,237	6132-0030/001			6132-0029/003					
6132-0031	70	100	260	62		8,921	6132-0031/001	6152-0139/002							

Пример условного обозначения втулки  $d=25$  мм,  $d_1=32$  мм:

*Втулка 6132-0021 ГОСТ 13794—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

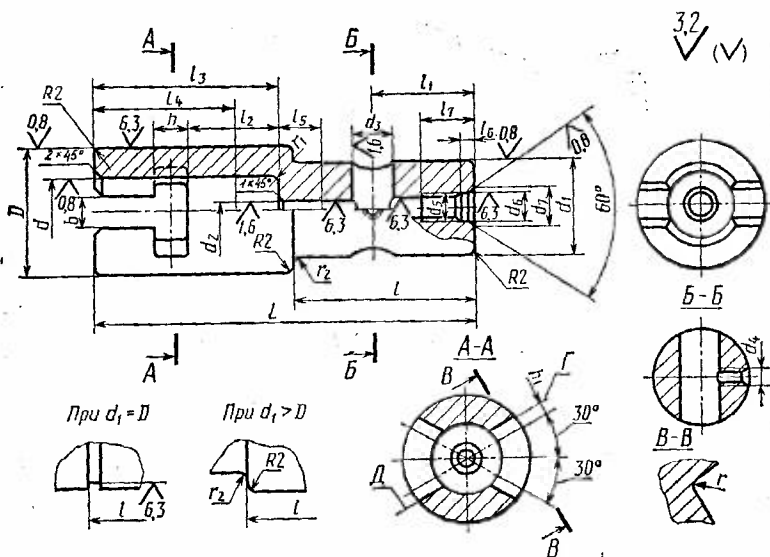


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	$d$	$d_1$	$D$	$L$	$b$	$d_2$ (поле допуска Н7)	$d_3$ (поле допуска Н7)	$d_4$
6132-0021/001	25	32	45	134	12	8	14	M6
6132-0022/001		45		132			16	
6132-0023/001		60		20				
6132-0024/001	32	45	55	142	16	12	16	M8
6132-0025/001		60		20				
6132-0026/001		70		25				
6132-0027/001	45	60	70	192	18	12	20	M8
6132-0028/001		70		182			25	
6132-0029/001		192						
6132-0030/001	60	80	90	242	22	16	25	M8
6132-0031/001	80	100	252	28				

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	$d_5$	$d_6$	$d_7$	$h$	$h_1$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$
6132-0021/001	M10×1	10,5	12,5	12	5,0	64	36	38	65	60	15
6132-0022/001						77	40				
6132-0023/001						97	47				
6132-0024/001	M12×1,25	13,0	15,0	16	7,0	77	40	40	68	75	20
6132-0025/001						97	47				
6132-0026/001						112	54				
6132-0027/001	18	8,0	112	127	67	97	47	49	86	75	25
6132-0028/001						112	54				
6132-0029/001						127	67				
6132-0030/001	28	12,5	105	105	105	90	22	10	54	105	90
6132-0031/001							28	12,5	60	115	105

Размеры в мм

Обозначение корпусов	$l_0$	$l_1$	$r$	$r_1$	$r_2$	Масса, кг, не более		
6132-0021/001	4,5	18			3	0,907		
6132-0022/001	6,0	23	4	2	—	1,234		
6132-0023/001					5	2,217		
6132-0024/001						2	1,549	
6132-0025/001						2	2,475	
6132-0026/001					6	3	3,743	
6132-0027/001						5	3,592	
6132-0028/001						—	3,950	
6132-0029/001							5,378	
6132-0030/001					8		7,739	
6132-0031/001					10	5	5	8,385

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3—2.7. (Исключены, Изм. № 2).

2.8. Допуск перпендикулярности оси паза  $h$  к оси втулки — 0,2 мм на величине диаметра  $D$ .

2.9. Допуск перпендикулярности оси отверстия  $d_3$  к оси втулки — 0,2 мм на величине диаметра  $d_1$ .

2.10. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

2.8—2.10. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.12. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

2.13. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

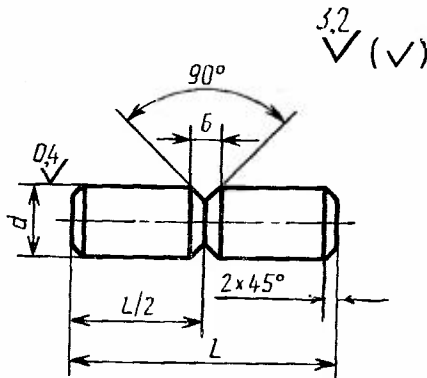
2.14. (Исключен, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

### 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШТИФТА (деталь 3)

3.1. Конструкция и размеры штифта должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение штифтов	d (пред. откл. по f <sub>7</sub> )	L	Масса, кг, не более
6132-0023/003	20	85	0,209
6132-0026/003	25	95	0,366
6132-0029/003		110	0,423

(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. № 2).



3.3. Твердость — HRC<sub>a</sub> 46...51.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов —

H14; остальных  $\pm \frac{t_2}{2}$

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

---

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 16.09.86 Подп. в печ. 17.09.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,43 уч.-изд. л.  
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1134