

ГОСТ Р 50160—92  
(ИСО 5415—77)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ  
КОНУСОМ 7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ  
МОРЗЕ С ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ**

**РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

2680

БЗ 2—94



ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С НАРУЖНЫМ КОНУСОМ  
7:24 И ВНУТРЕННИМ КОНУСОМ МОРЗЕ С  
ВСТРОЕННЫМ ВИНТОМ****Размеры**Reduction sleeves with 7/24 external  
and Morse internal taper and incorporated  
screw. Dimensions**ГОСТ Р****50160—92****(ИСО 5415—77)**

ОКП 39 2831

**Дата введения 01.07.93**

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры переходных втулок с наружным конусом 7:24 № 30, 40, 45, 50, 60 и внутренним конусом Морзе № 1—6 (конус Морзе № 4, 5, 6 — втулки типа В с принудительным движением или втулки типа А — без принудительного движения).

Втулки позволяют закрепить инструмент с коническим хвостовиком Морзе с резьбовым отверстием с помощью внутреннего винта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Размеры переходных втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Конус Морзе — по ГОСТ 25557.

4. Размеры конусов 7:24 — по ГОСТ 25827.

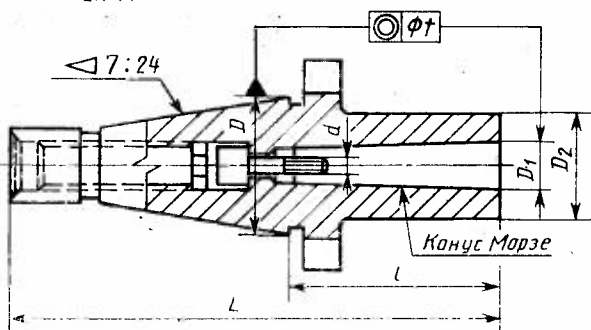
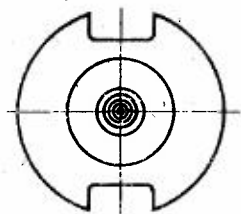
**Издание официальное**

© Издательство стандартов, 1992

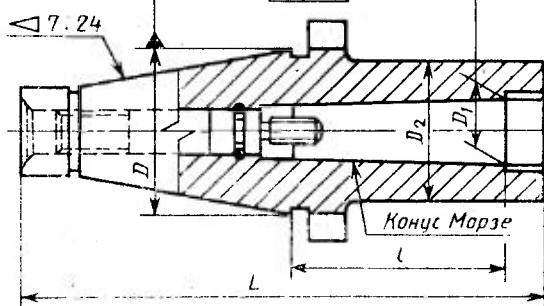
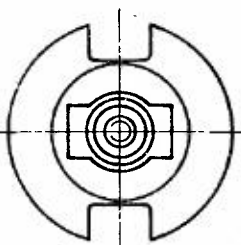
© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Тип А



Тип В



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию втулки, форму винта и метод крепления инструмента винтом.

## Размеры, мм

Обозначение конуса		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> для типа		d	L, не более, для типа		l, не более	t	
7:24	Морзе			A	B		A	B			
30	1	31,75	12,065	25	—	M6	118	—	50	0,012	
	2		17,780	32	—	M10	—	—			
40	1	44,45	12,065	25	—	M6	143	—	65	0,016	
	2		17,780	32	—	M10	—	—			
	3		23,825	40	—	M12	158	—			
	4		31,267	48	63	M16	188	203			95
45	2	57,15	17,780	32	—	M10	157	—	75	0,016	
	3		23,825	40	—	M12	—	—			
	4		31,267	48	63	M16	182	197			75
50	2	69,85	17,780	32	—	M10	187	—	120	0,020	
	3		23,825	40	—	M12	192	—			
	4		31,267	48	63	M16	212	227			85
	5		—	—	—	—	247	265			120
60	5	107,95	44,399	63	78	M20	292	310	120	0,020	
	6		63,348	80	124	M24	327	352			

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации  
ТК 95 «Инструмент»

### РАЗРАБОТЧИКИ

В. Д. Поляков, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, М. В. Ганина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
Госстандарта России от 13.08.92 № 956

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения  
международного стандарта ИСО 5415 «Втулки переходные с  
наружным конусом 7:24 с внутренним конусом Морзе с встроенным  
винтом» и полностью ему соответствует

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25557—82	3
ГОСТ 25827—93	4

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в набор 18.10.94, Подп. в печ. 10.11.94, Усл. печ. л. 0,35, Усл. кр.-отг. 0,35,  
Уч.-изд. л. 0,20, Тир. 537 экз. С 1797.