

Внешне чиц. №1 (штс 6-82)

— 15067-75-  
— 15074-75



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ  
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ

ГОСТ 15067-75 – ГОСТ 15074-75

Издание официальное

Цена 17 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ ССР  
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ  
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ

ГОСТ 15067-75—ГОСТ 15074-75

Издание официальное

**РАЗРАБОТАНЫ Государственным проектно-технологическим институтом [Оргстанкимпром]**

Директор Монахов Г. А.

Руководитель темы Смирнов Л. Б.

Исполнитель Дорожова А. А.

**ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Член Коллегии Трефилов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ  
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**

**Конструкция и размеры**

Tool holders with straight guide and 7 : 24 taper shank for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15067-75**

Взамен  
**ГОСТ 15067-69**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

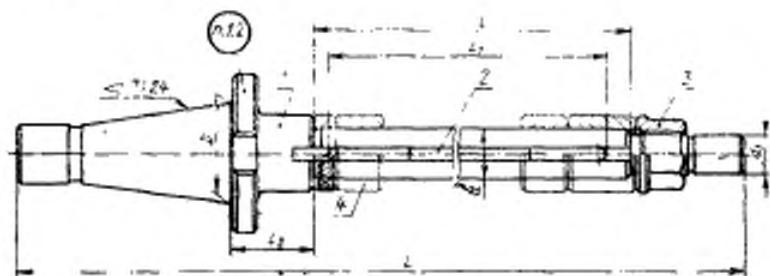
до 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Стандарт соответствует требованиям рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2942—71, РС 2945—71 и рекомендации ИСО Р 839—68.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК**

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



Размеры для справок

1—корпус; 2—шпонка; 3—гайка; 4—кольцо по ГОСТ 15071—75

Черт. 1



## Размеры

Номер размера	Причины изменения	Обозначение	d	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	t	D	d <sub>1</sub>	R	Поз. I. Корпус Код. 1
											Обозначение
6225-0131				380	180		200			1,80	6225-0131/001
6225-0132			22	430	230		250		16	1,95	6225-0132/001
6225-0133				495	300		315			2,15	6225-0133/001
6225-0134				354	140		160			2,05	6225-0134/001
6225-0135			27	444	230		250		20	2,57	6225-0135/001
6225-0136			40	509	300	36	315	44,45		2,89	6225-0136/001
6225-0137				594	380		400			3,22	6225-0137/001
6225-0138				358	140		160			2,68	6225-0138/001
6225-0139				448	230		250			3,25	6225-0139/001
6225-0140			32	513	300		315		23	3,66	6225-0140/001
6225-0141				598	380		400			4,20	6225-0141/001
6225-0142				648	430		450			4,52	6225-0142/001
6225-0201				395	180		200			2,48	6225-0201/001
6225-0202			22	445	230		250		16	2,63	6225-0202/001
6225-0203				510	300		315			2,82	6225-0203/001
6225-0204				595	380		400			3,08	6225-0204/001
6225-0205				459	230		250			3,20	6225-0205/001
6225-0206			27	524	300		315		20	3,49	6225-0206/001
6225-0207				609	380		400			3,87	6225-0207/001
6225-0208			45	709	480	38	500	57,15		4,32	6225-0208/001
6225-0209				528	300		315			4,30	6225-0209/001
6225-0211			32	613	380		400		23	4,84	6225-0211/001
6225-0212				713	480		500			5,47	6225-0212/001
6225-0213				843	610		630			6,23	6225-0213/001
6225-0214				624	380		400			6,71	6225-0214/001
6225-0215			40	724	480		500		29	7,69	6225-0215/001
6225-0216				784	540	43	560			8,27	6225-0216/001
6225-0217				854	610		630			8,97	6225-0217/001

Таблица 1

в мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
ГОСТ 18074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
7050-0667				—	—	
7050-0668	2			3—6×6×70	1	6002-0165
7050-0651	1	—	—			
7050-0653						6002-0167
7050-0656	2	7050-0657	1			
7050-0654						
7050-0673	1	—	—	—	—	
7050-0661						6002-0169
7050-0675						
7050-0671	2	7050-0674	1			
7050-0672		—	—	3—8×7×90	2	
7050-0667		—	—	—	—	6002-0165
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	
7050-0653	1	7050-0390	1			
7050-0656		—	—			6002-0167
7050-0654		7050-0657				
7050-0655	2	7050-0659	1	—		
7050-0675		—	—			
7050-0671		7050-0674	1			6002-0169
7050-0672		7050-0677				
7050-0676		7050-0674	2			
7050-0679		—	—	3—10×8×100		
7050-0402		7050-0399	1	3—10×8×90	1	6002-0171

## Размеры

Обозначения оправок	Примечаемость	Обозначение конуса	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>I</i>	<i>D</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>R</i>	Pов. J. Корпус Код. I	Обозначения
											Масса, кг.	
6225-0143			22	472	230	45	250		16	3,88	6225-0143/001	
6225-0144				622	380	400				4,34	6225-0144/001	
6225-0145		50		555	300	50	315			4,79	6225-0145/001	
6225-0146			27	636	380	45	400	69,85	20	5,15	6225-0146/001	
6225-0147				736	480		500			5,62	6225-0147/001	
6225-0148			32	555	300		315		23	5,60	6225-0148/001	
6225-0149				640	380		400			6,14	6225-0149/001	
6225-0150			32	740	480		500		23	6,76	6225-0150/001	
6225-0151				800	540		560			7,14	6225-0151/001	
6225-0152		50		870	610	45	630	69,85		7,57	6225-0152/001	
6225-0153				646	380		400			8,03	6225-0153/001	
6225-0154			40	746	480		500		29	9,03	6225-0154/001	
6225-0155				806	540		560			9,55	6225-0155/001	
6225-0156				876	610		630			10,32	6225-0156/001	

\* Допускается применять набор шпонок, равный длине *L<sub>1</sub>*, по ГОСТ

Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться

Пример условного обозначения оправки для конца

Оправка 6225-0131

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

## Продолжение

в мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073-75 Кол. 1
ГОСТ 18074-75			ГОСТ 8789-68			
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
7050-0668	2	—	—	—	—	6002-0165
7050-0390		1	—	—	—	—
7050-0656		—	—	—	—	—
7050-0664		7050-0657	1	—	—	6002-0167
7050-0655		7050-0659	—	—	—	—
7050-0673		—	—	—	—	6002-0169
7050-0671		7050-0674	—	—	—	—
7050-0672		—	1	—	—	6002-0169
7050-0676		7050-0677	—	—	—	—
7050-0679		7050-0674	2	—	—	—
7050-0402	—	—	—	3—10×8×100	1	6002-0171
		7050-0399	1	3—10×8×90	—	—

8789-68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072-75.

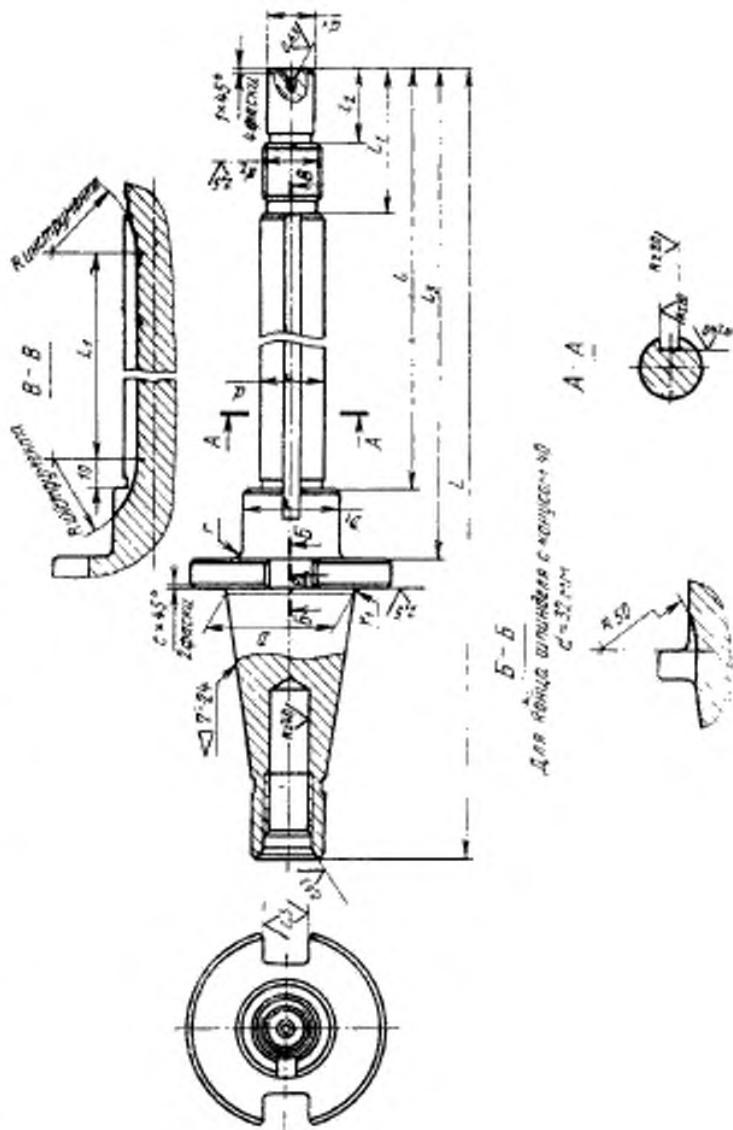
шпинделья с конусом 40, размерами  $d=22$  мм,  $L=380$  мм:

ГОСТ 15067-75

приятия-изготовителя.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ [п.з. 1]

2.2.1. Конструкции и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Lent. 2

Таблица 2

Обозначение юстируемого	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>t<sub>2</sub></i>	<i>t<sub>3</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	Размеры в мм		Масса, кг, $\approx$
														<i>t</i>	<i>t<sub>4</sub></i>	
6225-0131/001		380	180					250		275					1,70	
6225-0132/001	22	430	230		34	16	M20×2	300	50	25	3,5				1,85	
6225-0133/001		495	300					365			390				2,00	
6225-0134/001		354	140					224			249				1,90	
6225-0135/001	27	444	230		41	20	M24×2	314	64		339				2,40	
6225-0136/001		599	300					379			404				2,70	
6225-0137/001		594	380		44,45			464			489				0,6	3,00
		358	140					228			253				2,45	
6225-0138/001		448	230					318			343				2,98	
6225-0139/001	32	513	300		47	23	M27×2	383	68		408				3,36	
6225-0140/001		598	380					468			493				3,86	
6225-0141/001		648	430					518			543				4,16	
6225-0142/001		395	180					250			275		1	3	2,30	
6225-0201/001	22	445	230	57,15	34	16	M20×2	300	50	25	325				1,0	2,43
6225-0202/001		510	300					365			390				2,60	
6225-0203/001		595	350					450			475				2,84	

## Приложение

Обозначение корпусов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	Размеры в мм					Масса, кг, ≈
								<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>t<sub>2</sub></i>	<i>t<sub>3</sub></i>	<i>t<sub>4</sub></i>	
6225-0205/001	459	230						314		339			2,96
6225-0206/001	27	524	300	41	20	M24×2	64	379	404				3,22
6225-0207/001		609	380					464		489			3,57
6225-0208/001		709	480	57,1 <sub>5</sub>				564		589	1	3	3,98
6225-0209/001		528	300					383		408			3,93
6225-0211/001	32	613	380	47	23	M27×2	68	468	68	32	493		4,44
6225-0212/001		713	480					568		593			5,02
6225-0213/001		843	610					698		723			5,79
6225-0214/001		624	380					474		504			6,19
6225-0215/001	40	724	480	55	29	M33×2	74	574		604			7,11
6225-0216/001		784	540					634		664			7,66
6225-0217/001		854	610					704		734			8,31
6225-0143/001	22	472	230	34	16	M20×2	50	300	50	25	330		3,76
6225-0144/001		622	380					450		480			4,17
6225-0145/001		555	300	69,85				379		413	2	5	4,60
6225-0146/001	27	636	380	41	20	M24×2	64	464	64	32	494		4,93
6225-0147/001		736	480					564		594			5,38
6225-0148/001	32	555	300	47	23	M27×2	68	383	68	413			5,30

*Приложение*

Обозначение корпусов	Размеры в мм												Масса, кг, кг,
	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>t<sub>2</sub></i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	
6225-0149/001	640	380					468			498			5,80
6225-0150/001	740	480		47	23	M12×2	568	68		598			6,38
6225-0151/001	32			800	540			628		658			6,74
6225-0152/001				870	610	69,85		698		728	2	5	7,15
6225-0153/001				646	380			474		504			7,54
6225-0154/001				746	480			574		604			8,48
6225-0155/001	40			806	540		55	29	M33×2	74		664	9,00
6225-0156/001				876	610				694			734	
									704				9,70

*Примечания:*

- Допускается изготавливать оправки с закраинами и полочками пазом.
- Допускается цилиндрический паз изготавливать сквозным, по разъемной части глубина которого не должна касаться поверхности цилиндрической шапки.
- Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхности допускается не контролировать. Другой конец паза не контролируется на дальнее радиусной части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса размерами *d*=22 мм; *L*=380 мм:

Корпус 6225-0131/001 ГОСТ 15067-75

- 2.2. Размеры концов оправок конусностью 7:24 и технические требования -- по ГОСТ 836—72.
  - 2.3. Размеры шпоночного паза по стандарту СЭВ СТ 49—73.
  - 2.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.
  - 2.5. Проточка и фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
  - 2.6. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
  - 2.7. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть  $Rz \leq 40$  мкм.
  - 2.8. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
  - 2.9. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
-

Изменение № 1 ГОСТ 15067—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.82 № 876 срок введения установлен

с 01.07.82

Вводную часть изложить в новой редакции:  
«Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/1—76»

(Продолжение см. стр. 80)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15067-75)*

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить ссылку: ГОСТ 8789-68 на ГОСТ 23360-78; графа «ГОСТ 23360-78, Обозначения». Заменить цифру: 3 на 2.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 836-72 на ГОСТ 24644-81.

Пункт 2.3. Заменить ссылку: СТ СЭВ 49-73 на ГОСТ 9472-70.

Пункт 2.4. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180-75, СТ СЭВ 182-75 на ГОСТ 24705-81; ГОСТ 16093-70 на ГОСТ 16093-81.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10549-63 на ГОСТ 10549-80.

*(ИУС № 6 1982 г.)*