

**ГАЙКИ ЗАЖИМНЫЕ К ОПРАВКАМ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**  
Конструкция и размеры

Clamping nuts for tool holders for  
horizontal milling machines  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15073—75**

Взамен  
ГОСТ 15073—69

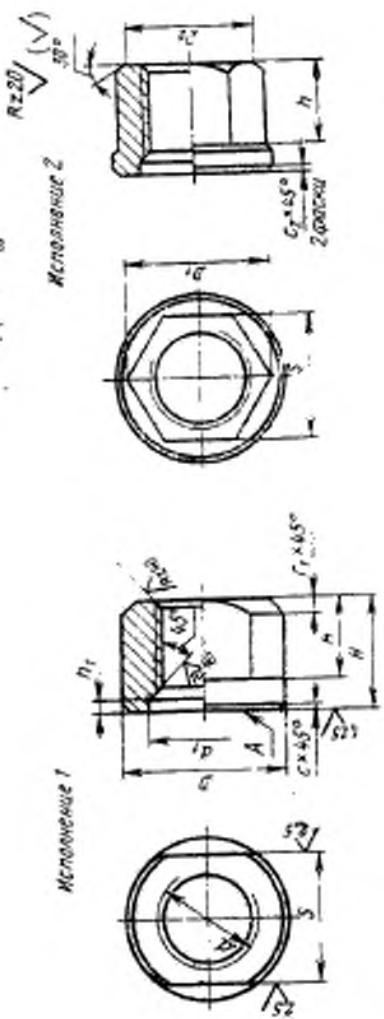
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Стандарт соответствует рекомендации ИСО Р 839—68.
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
3. Твердость — HRC 52 . . 56.
4. Торцовое биение поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемое на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должно быть более 0,025 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по  $A_7$ , валов — по  $B_7$ , остальных — по  $CM_7$ .
6. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—70.



Размеры в мм

Номер чертежа	Обозначение гаек	Приме- нение номер акта	d	D	H	d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	S имп. отк. но C <sub>1</sub>	h	h <sub>1</sub>	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	Масса, кг шт		
6002-0161	—	M12×1,5	23	14	14	—	—	—	17	10	—	2,0	—	—	0,03		
—	6002-0162	—	—	—	—	—	19,6	17	—	—	—	—	—	—	0,02		
6002-0163	—	M16×1,5	27	18	17	—	—	—	—	22	12	2	0,6	2,0	—	0,05	
—	6002-0164	—	—	—	—	—	25,4	22	—	—	—	—	—	—	—	0,6	0,04
6002-0165	—	M20×2	34	22	23	—	—	—	—	27	16	16	1,0	—	3,0	—	0,14
—	6002-0166	—	—	—	—	—	31,5	27	—	—	—	—	—	—	—	1,0	0,06

*Продолжение*

Обозначение гаек		Размеры в мм														
п/п	исполнение 1	Головка- навеска исполнение 2	Приле- жка- навеска	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>S</i> (прев. откл. по <i>C<sub>3</sub></i> )	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>c</i>	<i>c<sub>1</sub></i>	<i>c<sub>2</sub></i>	Масса, кг/шт.
6002-0167	—	M24×2	41	28	28	—	—	32	20	1,0	4,0	—	—	0,16		
—	6002-0168	M27×2	47	32	33	—	—	36	22	3	—	—	1,0	0,11		
6002-0169	—	M27×2	47	32	33	41,6	36	—	—	—	4,0	—	—	0,24		
—	6002-0170	M33×2	54	36	41	—	—	46	25	—	—	2,0	—	0,17		
6002-0171	—	M33×2	54	36	41	53,1	46	—	—	—	4,5	—	—	0,37		
—	6002-0172	M39×3	69	45	51	—	—	55	32	5	—	2,0	—	0,28		
6002-0173	—	M39×3	69	45	51	63,5	55	—	—	—	5,0	—	—	0,76		
—	6002-0174	M45×3	84	50	61	—	—	65	35	—	—	2,0	—	0,56		
6002-0175	—	M45×3	84	50	61	75,0	65	—	—	—	6,0	—	—	1,30		
—	6002-0176	M45×3	84	50	61	—	—	65	35	—	—	2,0	—	1,00		

Пример условного обозначения гайки размером  $d=M12 \times 1,5$  мм, исполнения 1:

Гайка 6002-0161 ГОСТ 15073—75

Изменение № 1 ГОСТ 15073—75 Гайки зажимные к оправкам 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

Пункт 1 изложить в новой редакции:

«1. Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/II—77».

Пункт 2. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $C_5$  на  $h\ 12$ .

*(Продолжение см. стр. 82)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 15073—75)

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Допуск торцового бieniaия поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемый на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должен быть более 0,025

Пункт 5. Заменить обозначения предельных отклонений:  $A_1$  на  $H14$ ,  $B_1$  на  $h14$ ,  $C_M$ , на  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Пункт 6. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 6 1982 г.)