

ГАЙКИ ЗАЖИМНЫЕ К ОПРАВКАМ
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Конструкция и размеры

Clamping nuts for tool holders for
horizontal milling machines
Design and dimensionsГОСТ
15073—75Взамен
ГОСТ 15073—69

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

с 01.01.77

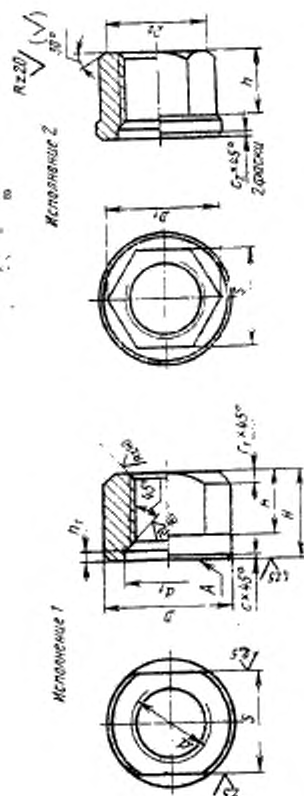
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Стандарт соответствует рекомендации ИСО R 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 — 6H по ГОСТ 16093—70.

Размеры в мм

Обозначение гайки		Примечание	d	D	H	d_1	D_1	D_2	S (прод. откл. по С)	h	h_1	e	e_1	c_2	Масса, кг
Исполнение 1	Исполнение 2														
6002-0161	—	—	M12×1,5	23	14	14	—	—	17	10	—	—	2,0	—	0,03
—	6002-0162	—	—	—	—	—	19,6	17	—	—	—	—	—	0,6	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	—	—	3,0	—	0,14
—	6002-0166	—	—	—	—	—	31,5	27	—	—	—	1,0	—	1,0	0,06



Продолжение

Размеры в мм

Обозначения гаек		Применяемость	Размеры в мм										Масса, кг	
исполнение 1	исполнение 2													
6002-0167	—	—	M24×2	41	28	28	—	—	—	32	20	—	—	0,16
—	6002-0168	—	—	—	—	—	36,8	32	—	—	—	—	1,0	0,11
6002-0169	—	—	M27×2	47	32	33	—	—	—	36	22	4,0	—	0,24
—	6002-0170	—	—	—	—	—	41,6	36	—	—	—	—	2,0	0,17
6002-0171	—	—	M33×2	54	36	41	—	—	—	46	25	4,5	—	0,37
—	6002-0172	—	—	—	—	—	53,1	46	—	—	—	—	0,4	0,28
6002-0173	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,76
—	6002-0174	—	M39×3	69	45	51	63,5	55	—	55	32	—	2,0	0,56
6002-0175	—	—	M45×3	84	50	61	—	—	—	65	35	6,0	—	1,30
—	6002-0176	—	—	—	—	—	75,0	65	—	—	—	—	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 № 878 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)

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Допуск торцового биения 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_7 на $H14$, B_7 на $h 14$, CM_7 на $\pm \frac{IT14}{2}$.

Пункт 6. Заменить ссылки: СТ СЭВ 160—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 6 1982 г.)