

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**
Конструкция и размеры

Tool holders with supporting bush and Morse taper
shank for horizontal milling machines.
Design and dimensions

**ГОСТ
15070—75**

Взамен
ГОСТ 15070—69

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

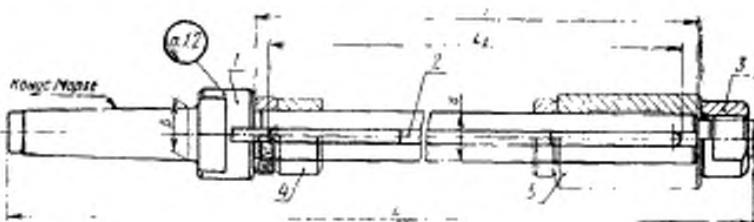
с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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



Размеры для справок:

1 — корп.; 2 — шейка; 3 — гайка; 4 — колцо по ГОСТ 15071—75;
5 — втулка поддерживающая по ГОСТ 15072—75

Черт. I

Размеры

Обозначения оправок	Гриф норматив	Конус Модель	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>r</i>	Масса, кг. шт.	Поз. <i>J</i> , Корпус Кол. 1 Обозначение	
6224-0291	Гриф норматив	Конус Модель	16	23,825	385	230	250	0,93	6224-0291/001	
6224-0292					450	300	315	1,38	6224-0292/001	
6224-0293					385	230	250	1,37	6224-0293/001	
6224-0309					450	300	315	1,57	6224-0309/001	
6224-0294					535	380	400	1,83	6224-0294/001	
6224-0295					460	300	315	2,13	6224-0295/001	
6224-0296					595	430	450	2,80	6224-0296/001	
6224-0297					410	230	250	1,38	6224-0297/001	
6224-0298					415			1,87	6224-0298/001	
6224-0299					480	300	315	2,07	6224-0299/001	
6224-0300					565	380	400	2,33	6224-0300/001	
6224-0301					485	300	315	2,58	6224-0301/001	
6224-0302			27	31,267	570	380	400	2,96	6224-0302/001	
6224-0303					670	480	500	3,40	6224-0303/001	
6224-0304					490	300	315	3,30	6224-0304/001	
6224-0305					575	380	400	3,84	6224-0305/001	
6224-0306					675	480	500	4,46	6224-0306/001	
6224-0307			32		600	380	400	5,80	6224-0307/001	
6224-0308					700	480	500	6,80	6224-0308/001	

* Допускается применять набор шпонок, равный длине *L₁*, по ГОСТ

Пример условного обозначения оправки с конусом
Оправка 6224-0291

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

в мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1 Обозначения	
ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68				
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.		
7050-0666		—	—			6002-0163	
		7050-0664	1	—	—		
		—	—				
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165	
		7050-0390	1				
7050-0656		—	—			6002-0167	
7050-0655		7050-0658	1	—	—		
7050-0666		—	—			6002-0163	
7050-0668	2	—	—	3—6×6×70	1	6002-0165	
		7050-0390	1				
7050-0656		—	—			6002-0167	
7050-0654		7050-0657	1				
7050-0655		7050-0659	—	—	—		
7050-0675		—	—			6002-0169	
7050-0671		7050-0674	1				
7050-0672		7050-0677	—				
7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171	

8789—68.

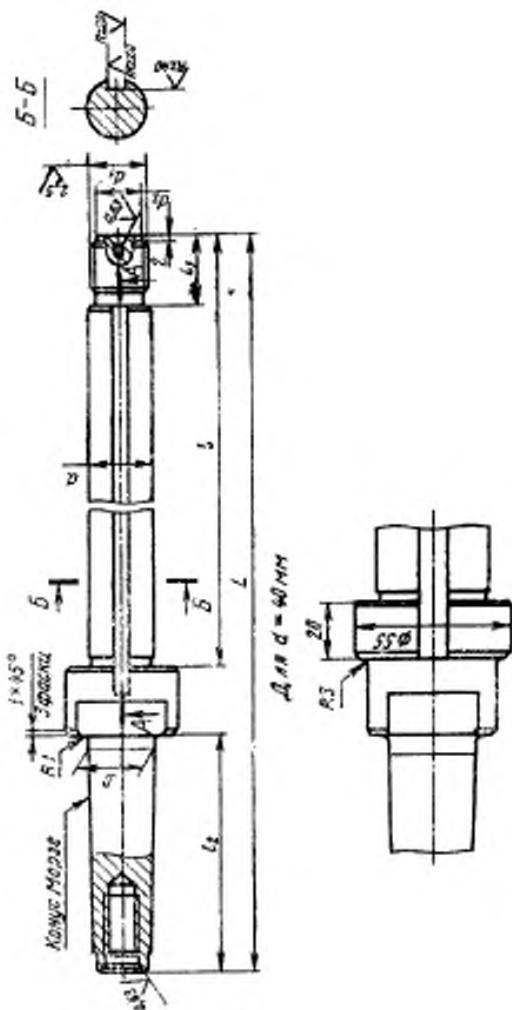
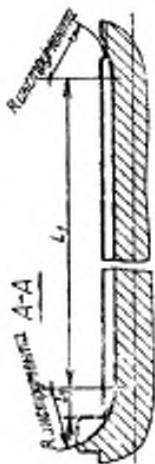
Морзе 3, размерами $d=16$ мм, $L=385$ мм:

ГОСТ 15070—75

приятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ [поз. 1]

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



Черт. 2

Таблица 2

Параметры вин												
Одноточечная изогнутая	Kорпус Moppe	d	L	L ₁	D	d ₁	d ₂	t	t ₁	t ₂	Масса, кг/шт.	
6224-0291/001		16	385	230	M16×1,5	13	272	22			0,87	
6224-0292/001		450	300				337				1,33	
6224-0293/001		385	230				275				1,20	
6224-0309/001	3	22	450	300	23,825	M20×2	16	340	25	67	10	1,39
6224-0294/001		535	380				425				1,62	
6224-0295/001		460	300				347				1,92	
6224-0296/001		27	595	430	M24×2	20	482	32			2,58	
6224-0297/001		16	410	230	M16×1,5	13	272	22			12	1,31
6224-0298/001			415				275				1,70	
6224-0299/001		22	480	300	M20×2	16	340	25			1,88	
6224-0300/001		565	380		31,267		425				2,12	
6224-0301/001	4		485	300			347				2,36	
6224-0302/001		27	570	380	M24×2	20	432	32			2,73	
6224-0303/001			670	480			532				3,15	

Приложение

		Размеры в мм											
Обозначение корпусов	Коды №	диаметр	L	L ₁	D	d ₁	d ₂	I	I ₁	I ₂	I ₃	Масса, кг/шт.	
6224-0304/001		32	490	300				351				2,98	
6224-0305/001	4		575	380	M27×2	23	436	36				3,48	
6224-0306/001			675	480	31,267			536				4,08	
6224-0307/001			600	380				442				5,32	
6224-0308/001		40	700	480	M33×2	29	542	42				6,26	

Прически:

1. Изготавливать оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки, в пределах 20—25 мм, размеры и шероховатость поверхностей допускаются не контролировать. Другой конец паза не контролируется на длине радиусной части шестигранника.

Пример условного обозначения корпуса оправки с конусом Морзе 3, $d = 16$ мм, $L = 385$ мм:

Корпус 6224-0291/001 ГОСТ 15070—75

- 2.2. Размеры концов оправок с конусом Морзе и технические требования — по ГОСТ 836—72.
 - 2.3. Размеры шпоночного паза — по стандарту СЭВ СТ 49—73.
 - 2.4. Конусы Морзе — по ГОСТ 2847—67.
 - 2.5. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.
 - 2.6. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
 - 2.7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
 - 2.8. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $R z \leq 40$ мкм.
 - 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
 - 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
-

Изменение № 1 ГОСТ 15070—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.02.82 № 876 срок введения установлен

с 01.07.82

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

(Продолжение см. стр. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15070—75)

- 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 2.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.
Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 6 1982 г.)
