

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

**ГОСТ  
15070-75**

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

Взамен  
ГОСТ 15070-69

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

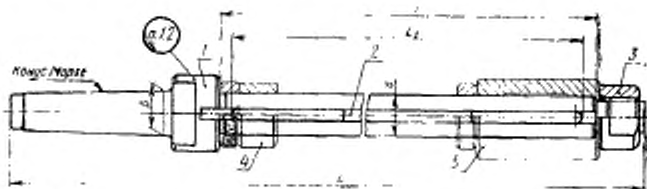
с 01.01.77

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. 1 и в табл. 1.



Размеры для оправок.

1 — корпус; 2 — шпонка; 3 — гайка; 4 — кольцо по ГОСТ 15071-75;  
5 — втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

## Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Конус Морзе	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$I$	Масса, кг,	Поз. $I$ , Корпус Кол. $I$ Обозначения
6224-0291		3	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			22		450	300	315	1,57	6224-0309/001
6224-0294					535	380	400	1,83	6224-0294/001
6224-0295			27		460	300	315	2,13	6224-0295/001
6224-0296		4		31,267	595	430	450	2,80	6224-0296/001
6224-0297			16		410	230	250	1,38	6224-0297/001
6224-0298					415			1,87	6224-0298/001
6224-0299			22		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		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			32		575	380	400	3,84	6224-0305/001
6224-0306					675	480	500	4,46	6224-0306/001
6224-0307					660	380	400	5,80	6224-0307/001
6224-0308			40		700	480	500	6,80	6224-0308/001

\* Допускается применять набор шпонок, равный длине  $L_1$ , по ГОСТ

Пример условного обозначения оправки с конусом  
Оправка 6224-0291

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

в мм

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

8789—68.

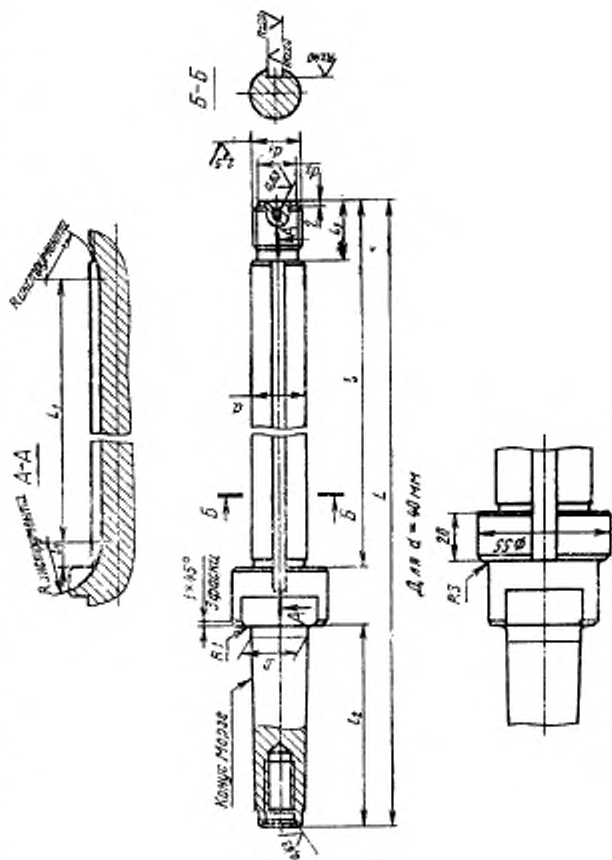
Морзе 3, размерами  $d=16$  мм,  $L=385$  мм:

ГОСТ 15070—75

принятия-изготовителя.

## 2. КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ [поз. 1]

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



Sept. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение корпуса	Корпус Морзе	d	L	L <sub>1</sub>	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	Масса, кг
6224-0291/001	3	16	385	230	23,825	M16×1,5	13	272	22	87	10	0,87
6224-0292/001			450	300				337				1,33
6224-0293/001			385	230				275				1,20
6224-0309/001		22	450	300		M20×2	16	340	25			1,39
6224-0294/001			535	380				435				1,62
6224-0295/001			460	300				347				1,92
6224-0296/001	4	27	595	430		M24×2	20	482	32	12	10	2,58
6224-0297/001			410	230		M16×1,5	13	272	22			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				435				2,12
6224-0301/001			485	300				347				2,36
6224-0302/001	4	27	570	380	31,267	M24×2	20	432	32			2,73
6224-0303/001			670	480				532				3,15

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Конус Морзе	d	L	L <sub>с</sub>	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	I	I <sub>1</sub>	I <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	Масса, кг
6224-0304/001	4	32	430	300	31,267	M27×2	23	351	36	110	10	2,98
6224-0305/001			575	380				436				3,48
6224-0306/001			675	480				536				4,08
6224-0307/001		40	600	380	M33×2		29	442	42			5,32
6224-0308/001			700	480				542				6,26

## Примечания:

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

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 26.02.82 № 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.)

---