

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ
15068-75**

Взамен
ГОСТ 15068-69

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

с 01.01.77

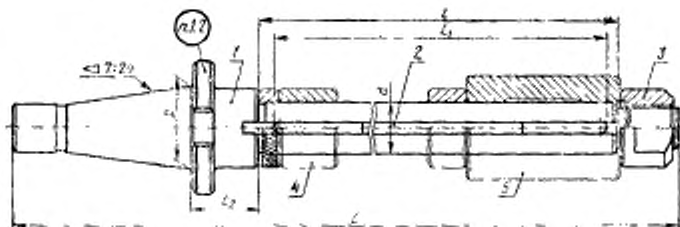
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по
стандартизации РС 2941-71, РС 2945-71 и рекомендации ИСО
R 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; 5—втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

Размеры

Обозначения справок	Применяемость	Обозначение конусов	d	D	L	L_1	L_2	l	Масса, кг
6225-0171		40	22	44,45	470	300	36	315	2,20
6225-0172					555	380		400	3,13
6225-0173			27		562				3,22
6225-0174					662	480		500	3,67
6225-0175			32		566	380		400	4,15
6225-0176					666	480		500	4,78
6225-0190		45	22	57,15	485	300	38	315	2,78
6225-0191					570	380		400	3,03
6225-0192			27		577				3,80
6225-0193					677	480		500	4,27
6225-0194			32		581	380		400	4,74
6225-0195					681	480		500	5,37
6225-0196					811	610		630	6,19
6225-0197			40		592	380	43	400	6,63
6225-0198					692	480		500	7,61
6225-0199					822	610		630	7,90
6225-0177		50	27	69,85	604	380	45	400	5,15
6225-0178					704	480		500	5,60
6225-0179			32		708				6,73
6225-0180					838	610		630	7,33
6225-0181			40		714	480		500	8,99
6225-0182					844	610		630	10,29
6225-0183					1014	780		800	12,00

Таблица 1

в мм

В ММ

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпилька*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073 -75 Кол. 1		
	ГОСТ 15074-75				ГОСТ 8789-65				
	Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения		Кол.	Обозначения
6225-0171/001	7050-0668	2	—	—	3—6×6×70	1	6002-0165		
6225-0172/001			7050-0390	—	—	—	6002-0167		
6225-0173/001	7050-0654		7050-0657	1					
6225-0174/001	7050-0655		7050-0659						
6225-0175/001	7050-0671		7050-0674	6002-0169					
6225-0176/001	7050-0672		7050-0677						
6225-0190/001	7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165		
6225-0191/001			7050-0390	1	—	—	6002-0167		
6225-0192/001	7050-0654		7050-0657						
6225-0193/001	7050-0655		7050-0659						
6225-0194/001	7050-0671		7050-0674				6002-0169		
6225-0195/001	7050-0672		7050-0677						
6225-0196/001	7050-0676		7050-0674	2	3—10×8×100	1	6002-0171		
6225-0197/001	7050-0679		—	—					
6225-0198/001			—	—					
6225-0199/001	7050-0402		7050-0399	1				—	6002-0167
6225-0177/001	7050-0654		7050-0657						
6225-0178/001	7050-0655		7050-0659						
6225-0179/001	7050-0672		7050-0677		6002-0169				
6225-0180/001	7050-0676		7050-0674	2					
6225-0181/001	7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171		
6225-0182/001	7050-0402		7050-0399	1	—	—			
6225-0183/001			7050-0678						

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения копусов	d	D	L	L_1	L_2	l	Масса, кг, м	
6225-0184		50	50	69,85	852	610	45	630	14,65	
6225-0185					1022	780		800	17,28	
6225-0186					1222	980		1000	20,38	
6225-0187			60		857	610		630	20,18	
6225-0188					1027	780		800	24,65	
6225-0189					1227	980		1000	28,48	

* Допускается применять набор шпонох, равный длине L_1 , по ГОСТ

Пример условного обозначения оправки для конца
Оправка 6225-0171

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Продолжение

в мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Паз ГОСТ 15074-75 Кол. 1
	ГОСТ 15074-75				ГОСТ 8789-68		
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0184/001	7050-0404	2	—	—	3—12×8×110	1	6002-0173
6225-0185/001			—	—	3—12×8×140	2	
6225-0186/001			7050-0403	2	—	—	
6225-0187/001	7050-0406		—	—	3—14×9×110	1	6002-0175
6225-0188/001			—	—	3—14×9×140	2	
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

8789—68.

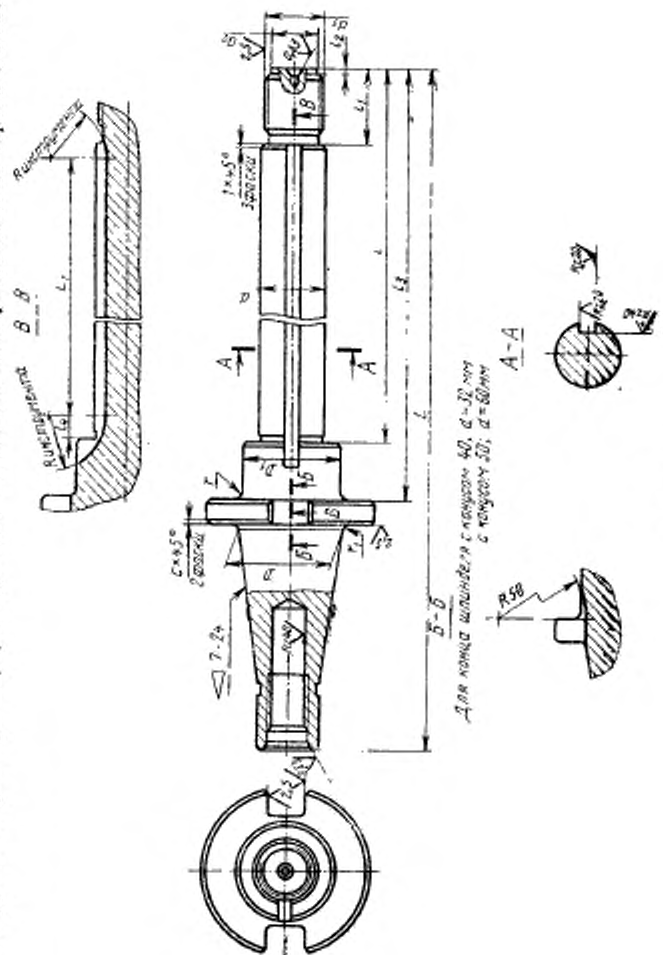
шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

ГОСТ 15068—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

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	f	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	c	r	r ₁	Масса, кг
6225-0171/001	22	470	300		34	M20×2	16	340	25	365						1,98
6225-0172/001		555						425		450						2,88
6225-0173/001	27	562	380	44,45	41	M24×2	20	432	32	457					0,6	2,95
6225-0174/001		662	480					532		557						3,37
6225-0175/001	32	566	380		47	M27×2	23	436	36	461						3,74
6225-0176/001		666	480					536		561						4,33
6225-0190/001	22	485	300		34	M20×2	16	340	25	365			1	3		2,56
6225-0191/001		570						425		450						2,79
6225-0192/001	27	577	380	57,15	41	M24×2	20	432	32	457					1,0	3,49
6225-0193/001		677	480					532		557						3,93
6225-0194/001	32	581	380		47	M27×2	23	436	36	461						4,33

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L ₁	D	D	d ₁	d ₂	t	t ₁	t ₂	t ₃	r	r ₁	Масса, кг	
6225-0195/001	32	681	480	47	57,15	M27×2	23	536	36	561	1	3	10	4,92	
6225-0196/001		811	610					666						691	5,68
6225-0197/001		592	380					442						472	6,02
6225-0198/001	40	692	480	55	M33×2	29	542	42	572	2	5	10	6,94		
6225-0199/001		822	610				672		702				7,14		
6225-0177/001		604	380				432		462				4,88		
6225-0178/001	27	704	480	41	M24×2	20	532	32	562	2	5	10	5,30		
6225-0179/001		708	480				536		566				6,28		
6225-0180/001		838	610				666		696				6,82		
6225-0181/001	40	714	480	55	M33×2	29	542	42	572	2	5	10	8,31		
6225-0182/001		844	610				672		702				9,53		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение нортулов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	f	t ₁	t ₂	t ₃	c	r	r ₁	Масса, кг, m
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2	872				11,13
6225-0184/001		852	610					680			710				13,43
6225-0185/001	50	1022	780	69,85	60	M39×3	34	850	50		890	10			15,93
6225-0186/001		1222	980					1050			1080		2	5 1,0	18,88
6225-0187/001		857	610					685		3	715				18,28
6225-0188/001	60	1027	780		84	M45×3	40	855	55		885	12			22,58
6225-0189/001		1227	980					1055			1085				26,21

Примечания:

1. Допускается изготавливать оправку с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать сквозным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхностей допускается не контролировать.

Другой конец паза не контролируется на длине радиусной части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса оправки размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

Корпус 6225-0171/001 ГОСТ 15068—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. Канавка 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 15068—75 Оправки с поддерживающей втулкой 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)

- Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить наименование графы и ссылку: «Поз. 1. Шпонка*» на «Поз. 2. Шпонка*»; 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.)