

**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

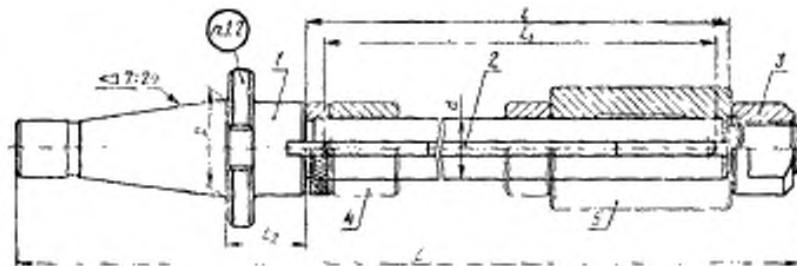
до 01.01.82

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—штанка; 3—гайка; 4—колпачок по ГОСТ 15071-75; 5—втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

Обозначение опорок	Применение	Обозначение комплектов	Размеры						
			<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>L</i>	
6225-0171	40	44,45	22		470	300		315	2,20
6225-0172					555	380		400	3,13
6225-0173			27		562		36		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			22		485	300		315	2,78
6225-0191					570	380			3,03
6225-0192			27		577			400	3,80
6225-0193					677	480		500	4,27
6225-0194	45	57,15			581	380	38	400	4,74
6225-0195			32		681	480		500	5,37
6225-0196					811	610		630	6,19
6225-0197					592	380		400	6,63
6225-0198			40		692	480	43	500	7,61
6225-0199					822	610		630	7,90
6225-0177					604	380		400	5,15
6225-0178			27		704	480		500	5,60
6225-0179					708				6,73
6225-0180			32		838	610	45	630	7,33
6225-0181	50	69,85			714	480		500	8,99
6225-0182					844	610		630	10,29
6225-0183					1014	780		800	12,00

Таблица 1

в мм

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

Размеры

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конусов	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>t</i>	Масса, кг, г
6225-0184			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					857	610		630	20,18
6225-0188					1027	780		800	24,65
6225-0189					1227	980		1000	28,48

* Допускается применять набор шпонок, равный длине *L₁*, 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. Шпинка*						Поз. 3. Шпинка ГОСТ 15073-75 Кол. 1
	ГОСТ 15074-75			ГОСТ 8789-68			
Обозначение	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
6225-0184/001			—	—	3-12×8×110	1	
6225-0185/001	7050-0404		—	—	3-12×8×140	2	6002-0173
6225-0186/001			7050-0403	2	—	—	
6225-0187/001		2		—	3-14×9×110	1	
6225-0188/001	7050-0406		—	—	3-14×9×140	2	6002-0175
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

8789-68.

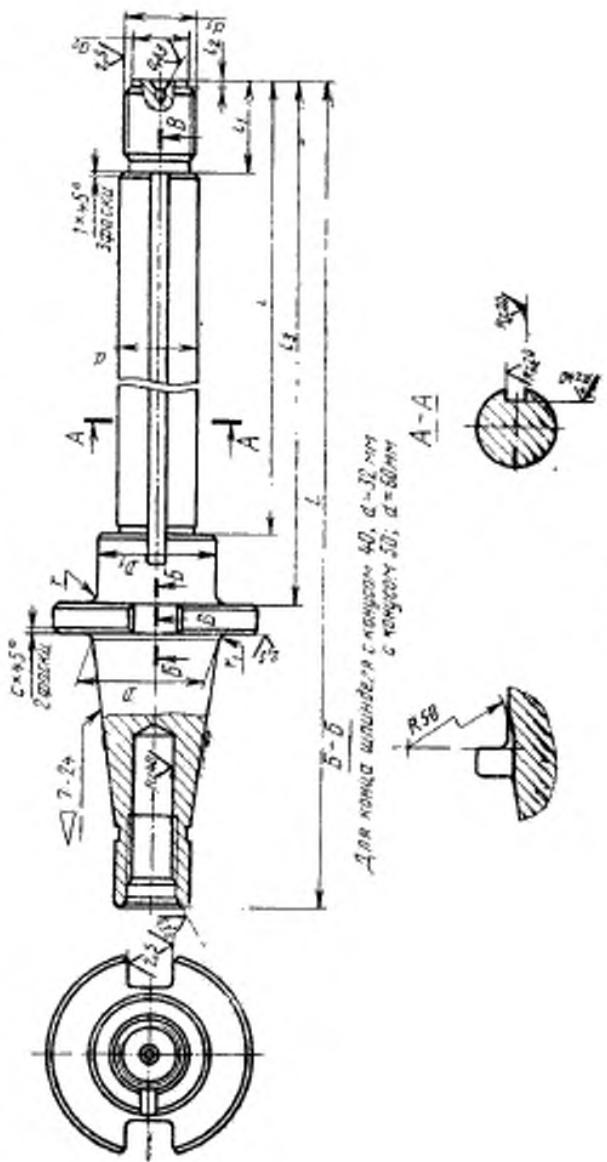
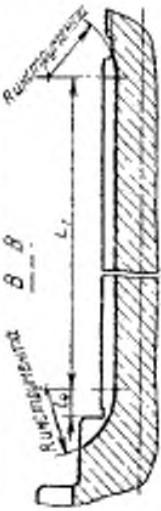
шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

ГОСТ 15068-75

приятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

2.2.1. Конструкции и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Page 2

Таблица 2

Обозначение корпусов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	c	r	r ₁	r ₂	Масса, кг,	Размеры в мм
6225-0172/001	22	555		380					425	450	450	450	450	450	450	450	2,66	
6225-0173/001	27	562		44,45	41	M24×2	20		432	457	457	457	457	457	457	457	0,6	2,95
6225-0174/001	27	662		480					532	557	557	557	557	557	557	557	3,37	
6225-0175/001	32	566		380					436	461	461	461	461	461	461	461	3,74	
6225-0176/001	32	666		460					536	561	561	561	561	561	561	561	4,33	
6225-0190/001	22	485		300					340	365	365	365	365	365	365	365	1	2,56
6225-0191/001	22	570		380					34	M20×2	16	25	25	25	25	25	25	2,79
6225-0192/001	27	577		57,15	41	M24×2	20		432	457	457	457	457	457	457	457	1,0	3,49
6225-0193/001	32	581		380					532	557	557	557	557	557	557	557	3,93	
6225-0194/001	32	581		47	M27×2	23	436	35	365	461	461	461	461	461	461	461	4,33	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение корпусов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>D</i>	<i>D</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>t₃</i>	<i>t₄</i>	<i>t₅</i>	<i>t₆</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>n</i>	Масса, кг/шт.
6225-0195/001	32	681	480	47	M27×2	23	536	36	561									4,92
6225-0196/001		611	610	57,15			666	691										5,68
6225-0197/001	592	380					442		472		1	3						6,02
6225-0198/001	40	692	480	55	M33×2	29	542	42	572									6,94
6225-0199/001		822	610				672		702									7,14
6225-0177/001	604	380					432		462								1,0	4,88
6225-0178/001	27	704		41	M24×2	20	532	32	562									5,30
6225-0179/001		708		480				2										6,28
6225-0180/001	32	838	610	69,85	47	M27×2	23	536		566							2	5
6225-0181/001		714	480							542								572
6225-0182/001	40	844	610		55	M33×2	29		672	42								702
																		9,53

Продолжение

Обозначение нагрузков	d	L	L ₁	D	D ₁	Размеры в мм						Масса, кг	
						d ₂	1	L ₂	L ₃	L ₄	c	r ₁	
6225-0183/001	40	1014	780	55	M33×2	29	842	42	2	872			11,13
6225-0184/001		852	610				650			710			13,43
6225-0185/001	50	1022	780	69,85	M39×3	34	850	50		880	10		15,93
6225-0186/001		1222	980				1050		3	1080	2	5	1,0
6225-0187/001		857	610				685			715			18,28
6225-0188/001	60	1027	780	84	M45×3	40	855	55		885	12		22,78
6225-0189/001		1227	980				1055			1085			26,21

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается изготовлять оправки 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 поверхности 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 A — по ГОСТ 14034—74.

2.9. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Изменение № 1 ГОСТ 15068—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостиком 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)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15068-75)

- 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.)