

**ШПОНКИ К ОПРАВКАМ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ  
Конструкция и размеры**

Tool holder keys for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15074-75**

Взамен  
ГОСТ 15074-69

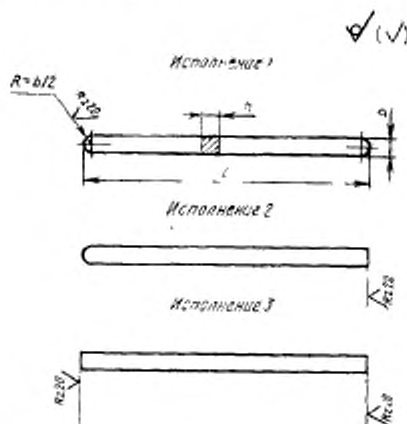
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначение шпонок	Примечание	Исполнение	b	h	L (пред. откл. по B.)	Масса, кг
7050-0662		2	3	3	70	0,005
7050-0663		1			85	0,006
7050-0664		3	4	4	70	0,008
7050-0665		2			115	0,015
7050-0666					90	0,024
7050-0667					115	0,033
7050-0668		1	6	6	140	0,040
7050-0669					150	0,042
7050-0390		3	7	7	140	0,054
7050-0651		1			180	0,070
7050-0652					230	0,088
7050-0653					115	0,041
7050-0654		2			125	0,048
7050-0655					150	0,058
7050-0656					180	0,070
7050-0657		3			230	0,088
7050-0658			8	7	115	0,060
7050-0659		125			0,055	
7050-0671		140			0,060	
7050-0672		150			0,066	
7050-0673		1				
7050-0674		3				
7050-0675		2				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость	Исполнение	b	h	L (пред. откл. по B <sub>1</sub> )	Масса, кг
7050-0676		2	8	7	155	0,068
7050-0677		3			230	0,100
7050-0661		1				
7050-0399		3	10	8	160	0,190
7050-0678					330	
7050-0679		2			190	0,120
7050-0402					225	0,140
7050-0403		3	12	8	240	0,180
7050-0404		2			250	0,190
7050-0405		3	14	9	240	0,240
7050-0406		2			250	0,250

Пример условного обозначения шпонки размерами  $b=3$  мм,  $L=70$  мм, исполнения 2:

*Шпонка 7050-0662 ГОСТ 15074—75*

2. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787-68. Размеры шпонки — по стандарту СЭВ СТ 49—73.

Изменение № 1 ГОСТ 15074—75 Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.82 № 877 срок введения установлен

с 01.07.82

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $B_7$  на  $b_{14}$ .

Пункт 2. Заменить ссылку: СТ СЭВ 49—73 на ГОСТ 9472—70.

(ИУС № 6 1982 г.)

---

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 15067—75	Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	3
ГОСТ 15068—75	Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	13
ГОСТ 15069—75	Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	23
ГОСТ 15070—75	Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	29
ГОСТ 15071—75	Кольца промежуточные к оправкам для фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	36
ГОСТ 15072—75	Втулки поддерживающие к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	43
ГОСТ 15073—75	Гайки зажимные к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	46
ГОСТ 15074—75	Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	49

Редактор *А. Л. Владимиров*  
 Технический редактор *А. М. Шкодина*  
 Корректор *М. А. Онощенко*

Сдано в набор 14.10.75 Подп. в печ. 21.01.76 3,25 п. л. Тир. 16000 Цена 17 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новоресненский пер., 3  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 2445