



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ  
КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ПРОДОЛЬНОЙ  
ШПОНКОЙ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13786-68**

**Издание официальное**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## Группа Г27

к ГОСТ 13786—68 Оправки с хвостовиком конусностью 7:24 и продольной шпонкой для насадных фрез. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 1. Графа «Обозначение оправок»	6222—0057 6222—0060	6222—0059 6222—0060
графа «Поз. 1. Корпус»	6222—0057/001 6222—0060/001	6222—0059/001 6222—0060/001

(ИУС № 5 1987 г.)

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24  
И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ****Конструкция и размеры**

**Arbors with tapered shank 7:24  
and longitudinal key for shell cutters.  
Design and dimensions**

**ГОСТ****13786-68\***Взамен  
МН 20-64

ОКП 39 2838

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

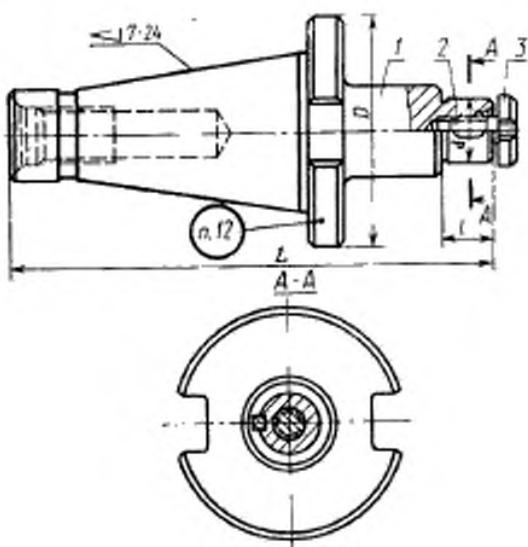
с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

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.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение образцов	Причина- емость	Обозна- чение конусов	d	l	D	Масса, кг. не более	Поз. 1		Поз. 2		Поз. 3 шток ГОСТ 13039-83 Код-но 1
							Поз. 1 Корпус Код-но 1	Поз. 2 Штоки ГОСТ 13039-83 Код-но 1	Обозначения		
6222-0051			16	16	150	1,00	6222-0051/001	4×4×8		6000—0011	
6222-0052					180	1,22	6222-0052/001				
6222-0053			22	18	160	1,17	6222-0053/001			6000—0012	
6222-0054					190	1,46	6222-0054/001				
6222-0055			40	27	170	1,27	6222-0055/001			6000—0013	
6222-0056					210	1,75	6222-0056/001				
6222-0057					180	1,85	6222-0057/001			6000—0014	
6222-0058			32	26	240	2,98	6222-0058/001				
6222-0071				22	18	180	1,55	6222-0071/001			
6222-0072					210	1,85	6222-0072/001			6000—0012	
6222-0073				27	22	190	1,66	6222-0073/001			
6222-0074					250	2,07	6222-0074/001				
6222-0075			45			80	2,39	6222-0075/001			
6222-0076				32	26	260	3,41	6222-0076/001			
6222-0077					230	3,30	6222-0077/001				
6222-0078				40	28	290	4,63	6222-0078/001			

## Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение направок	Примени- мость	Обозна- чение ковусов	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	Масса, кг, не более	Поз. Корпус Кон-ко 1	Поз. 2 Шпонка ГОСТ 23860—78 Кон-ко 1		Поз. 3 Бланк ГОСТ 13039—83 Кон-ко 1
									Обозначения		
6222-0057			22	18	200		3,01	6222-0057/001	6×6×14		6000—0012
6222-0060					240		3,40	6222-0060/001			
6222-0061			27	22	210		3,12	6222-0061/001	7×7×16		6000—0013
6222-0062		50			250	100	3,52	6222-0062/001			
6222-0063			32	26	220		3,74	6222-0063/001	8×7×18		6000—0014
6222-0064					280		4,86	6222-0064/001			
6222-0065					240		5,56	6222-0065/001			
6222-0066			40	28	300		5,89	6222-0066/001	10×8×22		6000—0015
6222-0067					320		11,71	6222-0067/001			
6222-0068					380	160	13,05	6222-0068/001			
6222-0069			60	50	34		13,33	6222-0069/001	12×8×28		6000—0016
6222-0070						400	15,40	6222-0070/001			

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделья с конусом 40,  $d=16$  мм,  $L=150$  мм:

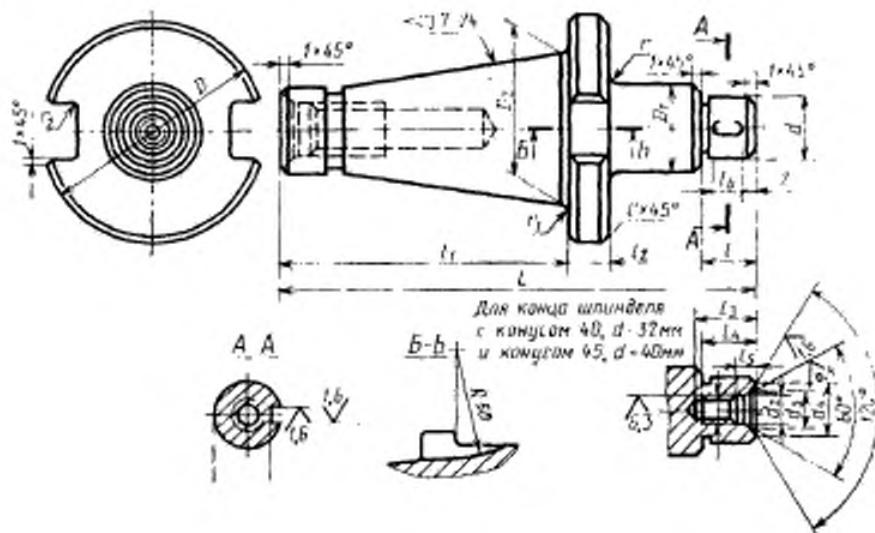
Оправка 6222-0051 ГОСТ 13786-68.

(Измененная редакция. Изм. № 2, 3).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

## **2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)**

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



Черт. 2

Таблица 2

Продолжение табл. 2

Пример условного обозначения корпуса для конца шпинделя с конусом 40, размерами  $d=16$  мм и  $L=150$  мм:

Корпус 6222-0051/001 ГОСТ 13786—68

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3—2.6. (Исключены, Изм. № 1).

2.7. Размеры хвостовиков оправок и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности  $d$  и торца.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.11. (Исключен, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.13. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок  $Ra \leq 3,2$  мкм по ГОСТ 2789—73.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

2.14. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

---

Редактор Р. Г. Говердовская  
Технический редактор М. И. Максимова  
Корректор А. В. Прокофьева

Сдано в наб. 11.09.86 Подп. в печ. 17.09.86 0.75 усл. п. л. 0.75 усл. кр.-отт. 0.68 уч.-изд. л.  
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, №2840, Москва, ГСИ, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Литейн. пер., 6. Зак. 1124