



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

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.)

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****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

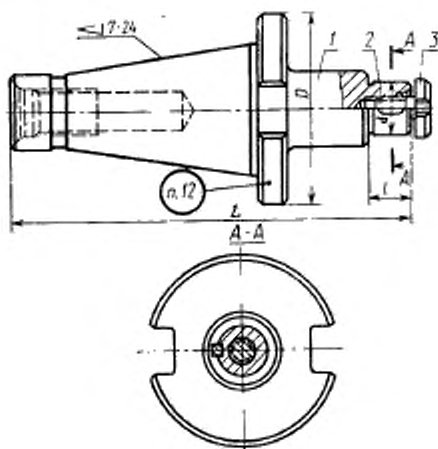
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен

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 оправок	Применя- емость	Обозначение конусов	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код-во 1	Поз. 2 Шпонка ГОСТ 23560—78 Код-во 1	Поз. 3 Виты ГОСТ 13039—83 Код-во 1
										Обозначения
6222-0051		40	16	16	150	63	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	6×6×14	6000—0012
6222-0054					190		1,46	6222-0054/001		
6222-0055			27	22	170		1,27	6222-0055/001	7×7×16	6000—0013
6222-0056					210		1,75	6222-0056/001		
6222-0057			32	26	180		1,85	6222-0057/001	8×7×18	6000—0014
6222-0058					240		2,98	6222-0058/001		
6222-0071		45	22	18	180	80	1,55	6222-0071/001	6×6×14	6000—0012
6222-0072					210		1,85	6222-0072/001		
6222-0073			27	22	190		1,66	6222-0073/001	7×7×16	6000—0013
6222-0074					230		2,07	6222-0074/001		
6222-0075			32	26	200		2,39	6222-0075/001	8×7×18	6000—0014
6222-0076					260		3,41	6222-0076/001		
6222-0077			40	28	230		3,30	6222-0077/001	10×8×22	6000—0015
6222-0078					290		4,63	6222-0078/001		

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение отправок	Примени- мость	Обозна- чение конуса	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
								Корпус Код-во 1	Шпонка ГОСТ 23360-78 Код-во 1	Винт ГОСТ 13339-83 Код-во 1
Обозначения										
6222-0057		50	22	18	200	100	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		
6222-0062					250		3,52	6222-0062/001		
6222-0063			32	26	220		3,74	6222-0063/001		
6222-0064		60			280		4,86	6222-0064/001		
6222-0065		40	28	240	5,56		6222-0065/001			
6222-0066				300	5,89		6222-0066/001			
6222-0067				320	160	11,71	6222-0067/001			
6222-0068				380		13,05	6222-0068/001			
6222-0069		50	34	340	13,33	6222-0069/001				
6222-0070				400	15,40	6222-0070/001	12×8×28	6000-0016		

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

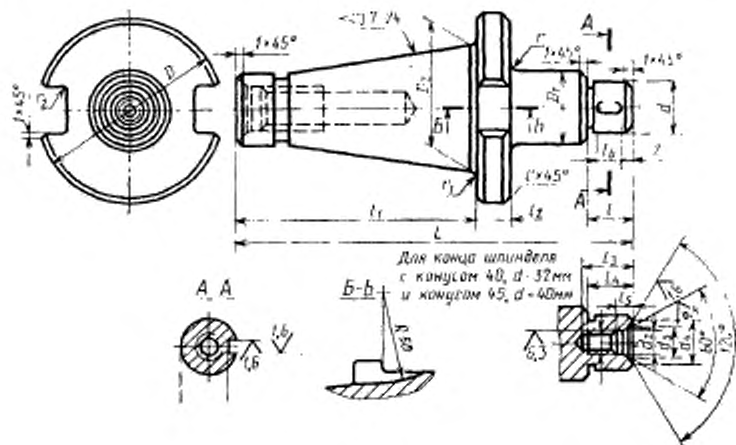
Оправка 6222-0051 ГОСТ 13786—68.

(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

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d	t	L	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	C	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг, не более									
6222-0051/001	16	16	150	63	35	44,45	M8	8,5	10,5	11,2	95	22	18	4,5	8	10	1	3	1	1	0,98									
6222-0052/001			180																										1,20	
6222-0053/001	22	18	160					M10	10,5	12,5		13,2									24	20	14							1,14
6222-0054/001			190		40																28	23	6,0	16						1,43
6222-0055/001	27	22	170	80		57,15	M12	13,0	15,0	17,0	110	34	29	8,0	18	10	1	3	1	1	1,22									
6222-0056/001			210																									1,69		
6222-0057/001	32	26	180		55			M16	17,0	20,0		22,0			34						29	8,0	18						1,75	
6222-0058/001			240																										2,87	
6222-0071/001	22	18	180	80	40	57,15	M10	10,5	12,5	13,2	110	24	20	4,5	14	10	1	3	1	1	1,52									
6222-0072/001			210												28						23	6,0	16						1,82	
6222-0073/001	27	22	190					M12	13,0	15,0		17,0			34						29	8,0	18						1,61	
6222-0074/001			230																										2,01	
6222-0075/001	32	26	200	80	55	57,15	M16	17,0	20,0	22,0	110	34	29	8,0	18	10	1	3	1	1	2,28									
6222-0076/001			260																										3,30	
6222-0077/001	40	28	230		60										41						35	10,0	22						3,10	
6222-0078/001			290					M20	21,0	26,0		30,0																	4,43	



Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Обозначение корпусов	d	l	L	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	C	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	Масса, кг, не более
6222-0059/001	50	22	18	200	100	40	69,85	—	M10	10,5	12,5	13,2	130	12	24	20	4,5	14	5	1	2	2,98
6222-0060/001				240					—	—	—	—			—	—	—	—				3,37
6222-0061/001		27	22	210					M12	13,0	15,0	17,0			28	23	6,0	16				3,07
6222-0062/001				250					—	—	—	—			—	—	—	—				3,47
6222-0063/001	60	32	26	230	160	55	—	—	M16	17,0	20,0	22,0	210	—	34	29	8,0	18	2	—	—	3,63
6222-0064/001				280					—	—	—	—			—	—	—	—				4,75
6222-0065/001				240					—	—	—	—			—	—	—	—				4,36
6222-0066/001		40	28	300					M20	21,0	25,0	30,0			41	35	10,0	22				5,69
6222-0067/001	80			320	75	60	107,95	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	11,51
6222-0068/001				380					—	—	—	—			—	—	—	—				12,85
6222-0069/001		50	34	340					M24	25,0	31,0	36,0			47	40	11,0	28				13,00
6222-0070/001				400					—	—	—	—			—	—	—	—				15,06

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 — 7H 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. 0,48 уч.-изд. л.  
Тирр 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, №3840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1121