

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

Tool holder keys for horisontal milling machines.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15074—75**

Взамен  
ГОСТ 15074—69

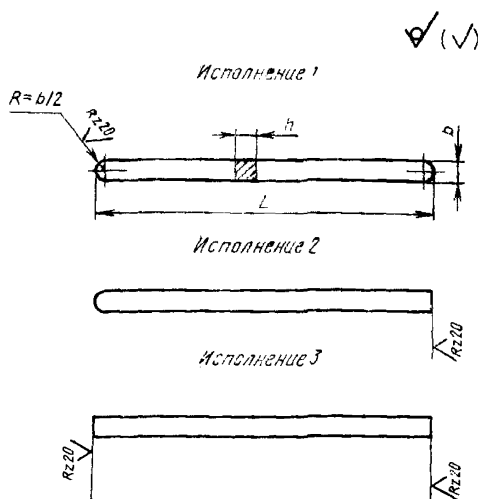
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

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

Обозначения шпонок	Приме- няе- мость	Испол- нение	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>L</i> (пред. откл. по <i>B<sub>7</sub></i> )	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		1	6	6	115	0,033	
7050-0668					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		3			180	0,070	
7050-0657					230	0,088	
7050-0658		2	8	7	115	0,060	
7050-0659					125	0,055	
7050-0671					140	0,060	
7050-0672					3	150	0,066
7050-0673					2		
7050-0674							
7050-0675							

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость	Исполнение	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>L</i> (пред. откл. по В <sub>7</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	240		0,180	
7050-0404		2		250		0,190
7050-0405		3	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  $h_{14}$ .

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, Новопресненский пер., 3  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 2445