

ГАЙКИ ЗАЖИМНЫЕ К ОПРАВКАМ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Конструкция и размеры

Clamping nuts for tool holders for  
horizontal milling machines  
Design and dimensions

ГОСТ  
15073-75

Взамен  
ГОСТ 15073-69

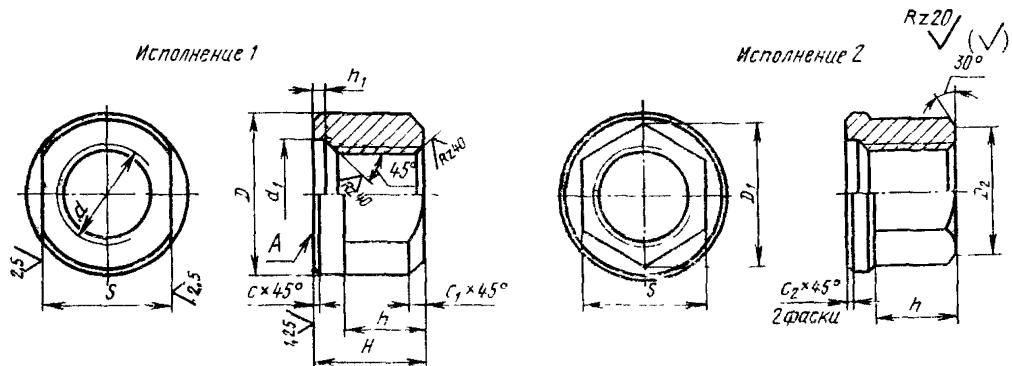
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Стандарт соответствует рекомендации ИСО Р 839-68.
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
3. Твердость — HRC 52 .. 56.
4. Торцовое биение поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемое на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должно быть более 0,025 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по  $A_7$ , валов — по  $B_7$ , остальных — по  $CM_7$ .
6. Резьба — по ГОСТ 9150-59. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093-70.



Размеры в мм

Обозначения гаек		Приме- нение- мость	d	D	H	d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	S (предел откл. по С.)	h	h <sub>1</sub>	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	Масса, кг	
Исполнения 1	Исполнения 2															
6002-0161	—			M12×1,5	23	14	14	—	—	17	10	—	2,0	—	0,03	
—	6002-0162							19,6	17			—	—	0,6	0,02	
6002-0163	—			M16×1,5	27	18	17	—	—	22	12	2	0,6	2,0	—	0,05
—	6002-0164							25,4	22			—	—	0,6	0,04	
6002-0165	—			M20×2	34	22	23	—	—	27	16	1,0	3,0	—	0,14	
—	6002-0166							31,5	27			—	1,0	1,0	0,06	

## Размеры в мм

Обозначения гаек		Приме- нение мость	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>S</i> (пред. огр. по <i>C<sub>5</sub></i> )	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>c</i>	<i>c<sub>1</sub></i>	<i>c<sub>2</sub></i>	Масса, кг ~
исполнения 1	исполнения 2														
6002-0167	—		M24×2	41	28	28	—	—	32	20	1,0	4,0	—	0,16	
—	6002-0168						36,8	32				—	1,0	0,11	
6002-0169	—		M27×2	47	32	33	—	—	36	22	3	4,0	—	0,24	
—	6002-0170						41,6	36				—	2,0	0,17	
6002-0171	—		M33×2	54	36	41	—	—	46	25		4,5	—	0,37	
—	6002-0172						53,1	46				—	0,4	0,28	
6002-0173	—		M39×3	69	45	51	—	—	55	32	2,0	5,0	—	0,76	
—	6002-0174						63,5	55				—	2,0	0,56	
6002-0175	—		M45×3	84	50	61	—	—	65	35	5	6,0	—	1,30	
—	6002-0176						75,0	65				—	2,0	1,00	

Пример условного обозначения гайки размером  $d=M12\times1,5$  мм, исполнения 1:  
Гайка 6002-0161 ГОСТ 15073-75

Изменение № 1 ГОСТ 15073—75 Гайки зажимные к оправкам 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

Пункт 1 изложить в новой редакции:

«1. Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/II—77».

Пункт 2. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $C_5$  на  $h 12$ .

*(Продолжение см. стр. 82)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 15073—75)

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Допуск торцового бieniaя поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемый на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должен быть более 0,025

Пункт 5. Заменить обозначения предельных отклонений:  $A_7$  на  $H14$ ,  $B_7$  на  $h14$ ,  $CM_7$  на  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Пункт 6. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 6 1982 г.)