

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ  
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**  
Конструкция и размеры

Tool holders with supporting bush and 7 : 24  
taper shank for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15068—75**

Взамен

ГОСТ 15068—69

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

с 01.01.77

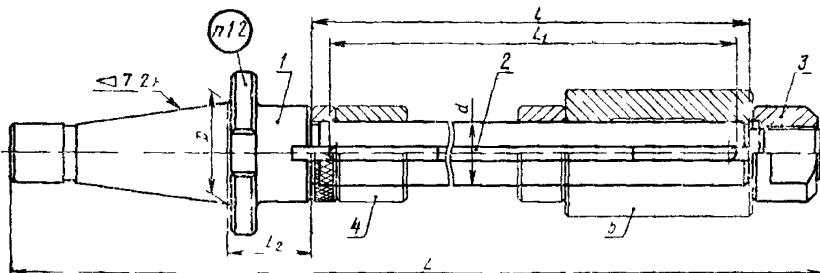
до 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по  
стандартизации РС 2941—71, РС 2945—71 и рекомендации ИСО  
R 839—68.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК**

**1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать  
указанным на черт. 1 и в табл. 1.**



Размеры для справок

1—корпус; 2—шпонка, 3—гайка; 4—кольцо по ГОСТ 15071-75; 5—втулка поддерживающая  
по ГОСТ 15072-75

Черт 1

## Размеры

Обозначения оправок	Применимость	Обозначения конусов	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	Масса, кг,
6225-0171			22		470	300		315	2,20
6225-0172					555	380		400	3,13
6225-0173		40	27	44, 45	562		36		3,22
6225-0174					662	480		500	3,67
6225-0175			32		566	380		400	4,15
6225-0176					666	480		500	4,78
6225-0190			22		485	300		315	2,78
6225-0191					570	380		400	3,03
6225-0192			27		577				3,80
6225-0193					677	480		500	4,27
6225-0194		45	32	57, 15	581	380	38	400	4,74
6225-0195					681	480		500	5,37
6225-0196					811	610		630	6,19
6225-0197			40		592	380		400	6,63
6225-0198					692	480	43	500	7,61
6225-0199					822	610		630	7,90
6225-0177			27		604	380		400	5,15
6225-0178					704	480		500	5,60
6225-0179			32		708				6,73
6225-0180		50		69, 85	838	610	45	630	7,33
6225-0181			40		714	480		500	8,99
6225-0182					844	610		630	10,29
6225-0183					1014	780		800	12,00

Таблица 1

в мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*					Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073 -75 Код. 1	
	ГОСТ 15074-75			ГОСТ 8789-68			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0171/001	7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
6225-0172/001			7050-0390				
6225-0173/001	7050-0654		7050-0657				6002-0167
6225-0174/001	7050-0655		7050-0659				
6225-0175/001	7050-0671		7050-0674	1	—		6002-0169
6225-0176/001	7050-0672		7050-0677				
6225-0190/001	7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
6225-0191/001			7050-0390				
6225-0192/001	7050-0654		7050-0657				6002-0167
6225-0193/001	7050-0655		7050-0659	1	—		
6225-0194/001	7050-0671		7050-0674				
6225-0195/001	7050-0672		7050-0677				6002-0169
6225-0196/001	7050-0676		7050-0674	2			
6225-0197/001	7050-0679		—	—			
6225-0198/001					3—10×8×100	1	6002-0171
6225-0199/001	7050-0402		7050-0399				
6225-0177/001	7050-0654		7050-0657				
6225-0178/001	7050-0655		7050-0659	1	—		6002-0167
6225-0179/001	7050-0672		7050-0677				
6225-0180/001	7050-0676		7050-0674	2			
6225-0181/001	7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	
6225-0182/001			7050-0399				6002-0171
6225-0183/001	7050-0402		7050-0678	1	—		

Обозначения оправок	Применимость	Обозначения конусов	Размеры						Масса, кг, ~
			<i>d</i>	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	
6225-0184			50		852	610		630	14,65
6225-0185					1022	780		800	17,28
6225-0186					1222	980		1000	20,38
6225-0187				69,85	857	610		630	20,18
6225-0188			60		1027	780		800	24,65
6225-0189					1227	980		1000	28,48

\* Допускается применять набор шпонок, равный длине *L<sub>1</sub>*, по ГОСТ

Пример условного обозначения оправки для конца  
*Оправка 6225-0171*

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред-

Продолжение

8 мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073 -75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0184/001			—	—	3—12×8×110	1	
6225-0185/001	7050-0404				3—12×8×140	2	6002-0173
6225-0186/001			7050-0403	2	—	—	
6225-0187/001		2			3—14×9×110	1	
6225-0188/001	7050-0406		—	—	3—14×9×140	2	6002-0175
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

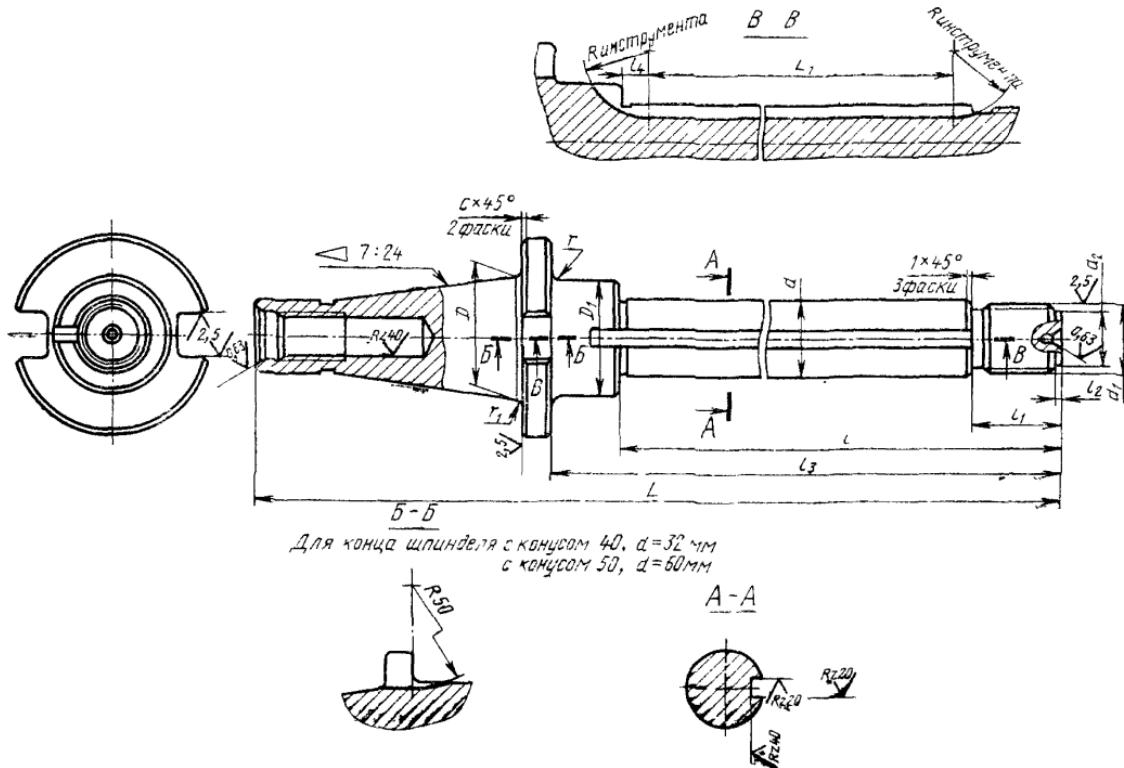
8789—68.

шпинделя с конусом 40, размерами  $d=22$  мм,  $L=470$  мм:**ГОСТ 15068—75**

приятия-изготовителя.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>l<sub>3</sub></i>	<i>l<sub>4</sub></i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	Масса, кг,
6225-0171/001		470	300					340			365					1,98
6225-0172/001	22	555			34	M20×2	16		25		450					2,88
6225-0173/001		562	380						432		457				0,6	2,95
6225-0174/001	27	662	480	44,45	41	M24×2	20		32		557					3,37
6225-0175/001		566	380						436		461					3,74
6225-0176/001	32	666	480		47	M27×2	23		36		561					4,33
6225-0190/001		485	300					340		365			10	1	3	2,56
6225-0191/001	22	570			34	M20×2	16		25		450					2,79
6225-0192/001		577	380						425		457				1,0	3,49
6225-0193/001	27	677	480	57,15	41	M24×2	20		32		557					3,93
6225-0194/001	32	581	380		47	M27×2	23	436	36		461					4,33

### Размеры в мм

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>t<sub>2</sub></i>	<i>t<sub>3</sub></i>	<i>t<sub>4</sub></i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	Масса, кг, ~
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2	872					11,13
6225-0184/001		852	610					680			710					13,43
6225-0185/001	50	1022	780	69, 85	69	M39×3	34	850	50		880		10			15,93
6225-0186/001		1222	980					1050		3	1080		2	5	1,0	18,88
6225-0187/001		857	610					685			715					18,28
6225-0188/001	60	1027	780	84	M45×3		40	855	55		885		12			22,58
6225-0189/001		1227	980					1055			1085					26,21

Приложения:

1. Допускается изготавливать оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать съязвным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхностей допускается не контролировать.  
Другой конец паза не контролируется на длине радиусной части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса оправки размерами  $d=22$  мм,  $L=470$  мм:

*Корпус 6225-0171/001 ГОСТ 15068—75*

2.2. Размеры концов оправок конусностью 7:24 и технические требования — по ГОСТ 836—72.

2.3. Размеры шпоночного паза по стандарту СЭВ СТ 49—73.

2.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.

2.5. Проточка и фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.7. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок — по ГОСТ 2789—73 должен быть  $Rz \leq 40$  мкм.

2.8. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.

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

**Изменение № 1 ГОСТ 15068—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостиком конусностью 7:24 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**

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/1—76».

*(Продолжение см. стр. 80)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15068—75)*

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить наименование графы и ссылку: «Поз. 1. Шпонка\*» на «Поз. 2. Шпонка\*»; ГОСТ 8789—68 на ГОСТ 23360—78; графа «ГОСТ 23360—78. Обозначения». Заменить цифру: 3 на 2.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 836—72 на ГОСТ 24644—81.

Пункт 2.3. Заменить ссылку: СТ СЭВ 49—73 на ГОСТ 9472—70.

Пункт 2.4. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 6 1982 г.)