



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ  
И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 13787—68**

**Издание официальное**

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
БЕЗ ЛАПКИ И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

**Конструкция и размеры**

Arbors with tapered shank and longitudinal key without lug for shell cutters. Design and dimensions

Взамен  
МН 22-64

ОКП 39 2838

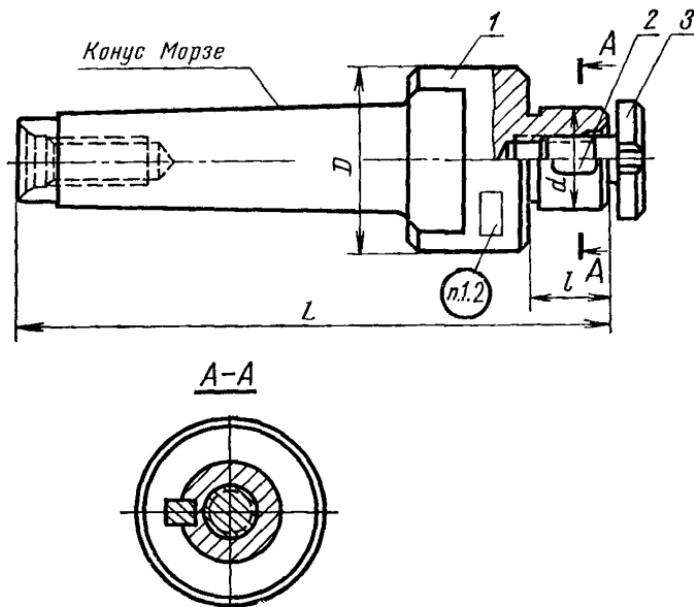
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

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



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\*Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3-74, 8-79, 3-85)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение оправок	Применяемость	Конус Морзе	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шпонка ГОСТ 23360—78	Дет. 3. Винт ГОСТ 13039—83
								Количество		
								1	1	1
Обозначение деталей										
6220-0001		2	16	16	105	24	0,20	6220-0001/001	4×4×8	6000—0011
6220-0002					125		0,47	6220-0002/001		
6220-0003		3	22	18	130	40	0,53	6220-0003/001	6×6×14	6000—0012
6220-0004			27	22			0,59	6220-0004/001	7×7×16	6000—0013
6220-0006			32	26	140		0,70	6220-0006/001	8×7×18	6000—0014
6220-0008			22	18	160		0,98	6220-0008/001	6×6×14	6000—0012
6220-0009		4	27	22	46	1,03	6220-0009/001	7×7×16	6000—0013	
6220-0011			32	26		1,04	6220-0011/101	8×7×18	6000—0014	
6220-0012			40	28	180		1,43	6220-0012/001	10×8×22	6000—0015

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 2,  $d=16$  мм:

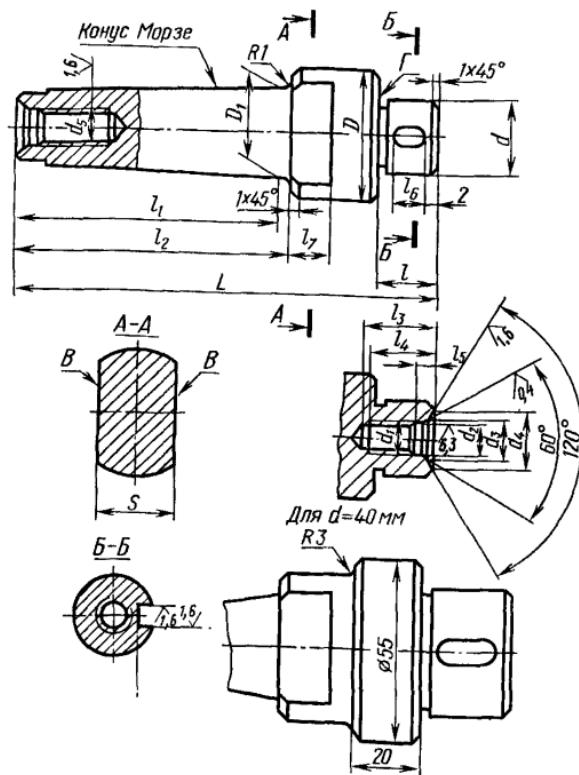
Оправка 6220—0001 ГОСТ 13787—68.

(Измененная редакция, Изд. № 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	Конус Морзе	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>d</i> <sub>4</sub>	<i>d</i> <sub>5</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>l</i> <sub>4</sub>	<i>l</i> <sub>5</sub>	<i>l</i> <sub>6</sub>	<i>l</i> <sub>7</sub>	<i>S</i> (поле допуска <i>b</i> <sub>12</sub> )	Масса, кг, не более
6220-0001/001	2	16	16	105	24	17,780	M8	8,5	10,5	11,2	M10	64,0	69	22	18	4,5	8	10	19	0,18
6220-0002/001				125															0,45	
6220-0003/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20			14		0,50
6220-0004/001	3	27	22	130	40	23,825	M12	13,0	15,0	17,0	M12	81,0	86	28	23	6,0	16	12	24	0,54
6220-0006/001		32	26	140			M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18			0,59
6220-0008/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20	4,5	14			0,95
6220-0009/001		27	22	160			M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16			0,98
6220-0011/001	4	32	26		46	31,267	M16	17,0	20,0	22,0	M16	102,5	109	34	29	8,0	18	15	32	0,92
6220-0012/001		40	28	180			M20	21,0	26,0	30,0				41	35	10,0	22			1,33

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 2, размером  $d=16$  мм:

*Корпус 6220-0001/001 ГОСТ 13787—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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—2.5. (Исключены, Изм. № 1).

2.6. Допуск симметричности поверхностей  $B$  — 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. (Исключен, Изм. № 1).

2.8. Размеры и технические требования концов оправок — по ГОСТ 24644—81.

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

2.8, 2.9. (Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. (Исключен, Изм. № 1).

2.12. Покрытие хим. окс. прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности  $d$  и торца  $\Gamma$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

Редактор *P. Говердовская*  
Технический редактор *M. И. Максимова*  
Корректор *B. С. Черная*

Сдано в наб 11 09 85 Подп в печ 16 09 86 0,5 усл п л 0,5 усл кр отт 0,30 уч изд л  
Тир 12 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер ,3  
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер 6 , Зак 1125