



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ  
КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ПРОДОЛЬНОЙ  
ШПОНКОЙ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13786-68**

**Издание официальное**

Группа Г27

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.)

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

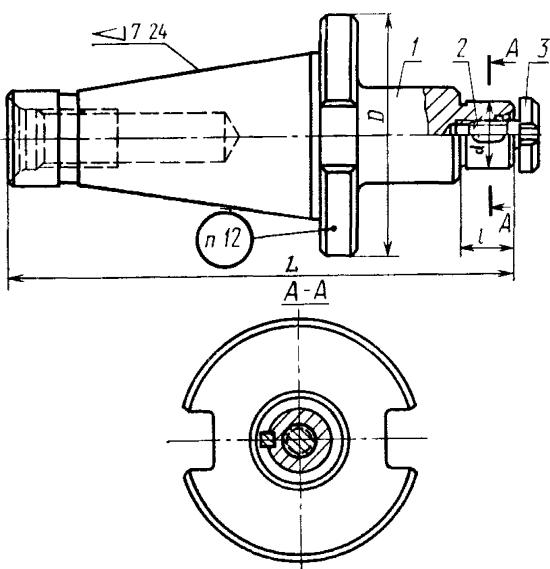
с 01.01.69

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

2\*

## Размеры в мм

Обозначение оправок	Применя-емость	Обозна-чение конусов	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. во 1	Поз. 2 Шпонка ГОСТ 23360-78 Кол. во 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039-83 Кол. во 1
									Обозначения	
6222-0051		40	22	16	16	150	63	1,00	6222-0051/001	4×4×8
6222-0052						180		1,22	6222-0052/001	
6222-0053				22	18	160		1,17	6222-0053/001	6×6×14
6222-0054						190		1,46	6222-0054/001	
6222-0055				27	22	170		1,27	6222-0055/001	7×7×16
6222-0056						210		1,75	6222-0056/001	
6222-0057				32	26	180		1,85	6222-0057/001	8×7×18
6222-0058			45			240	80	2,98	6222-0058/001	
6222-0071				22	18	180		1,55	6222-0071/001	6×6×14
6222-0072						210		1,85	6222-0072/001	
6222-0073				27	22	190		1,66	6222-0073/001	7×7×16
6222-0074						230		2,07	6222-0074/001	
6222-0075				32	26	200		2,39	6222-0075/001	8×7×18
6222-0076						260		3,41	6222-0076/001	
6222-0077				40	28	230		3,30	6222-0077/001	10×8×22
6222-0078						290		4,63	6222-0078/001	6000-0015

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение оправок	Применя-емость	Обозна-чение конусов	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол-во 1	Поз. 2 Шпонка ГОСТ 23360—78 Кол-во 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039—83 Кол-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					210		3,12	6222-0061/001				
6222-0062					250		3,52	6222-0062/001				
6222-0063			32	26	220		3,74	6222-0063/001	8×7×18	6000—0014		
6222-0064					280		4,86	6222-0064/001				
6222-0065					240		5,56	6222-0065/001				
6222-0066			40	28	300		5,89	6222-0066/001	10×8×22	6000—0015		
6222-0067					320		11,71	6222-0067/001				
6222-0068		60			380	160	13,05	6222-0068/001				
6222-0069					340		13,33	6222-0069/001				
6222-0070					400		15,40	6222-0070/001				

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

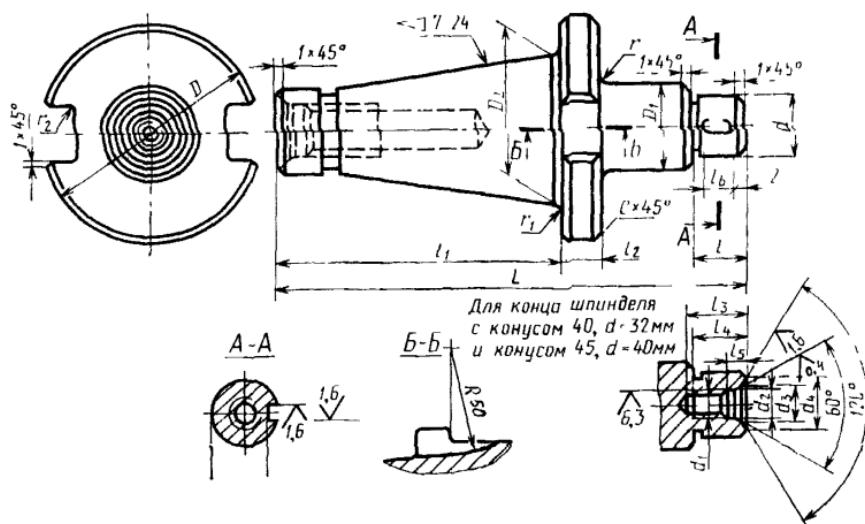
Оправка 6222-0051 ГОСТ 13786—68.

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

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначение корпусов	Обозначение конусов	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		
6222-0059/001		22	18	200				M10	10,5	12,5	13,2				24	20	4,5	14				2,98		
6222-0060/001				240		40																	3,37	
6222-0061/001				210																			3,07	
6222-0062/001	50	27	22	250	100	—	M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16						3,47	
6222-0063/001				220		69,85								130	12									3,63
6222-0064/001		32	26	280		55	M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18						4,75	
6222-0065/001				240																			4,36	
6222-0066/001				300		60	M20	21,0	26,0	30,0				41	35	10,0	22						5,69	
6222-0067/001		40	28	320																			11,51	
6222-0068/001				380	160	107,95							210											12,85
6222-0069/001				340																			13,00	
6222-0070/001		50	34	400		75	M24	25,0	31,0	36,0				47	40	11,0	28						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. **(Изменены, 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 — 7Н 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. **(Изменен, 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. 0,46 уч.-изд. л.  
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, №3840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1124