



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМИ
ШПОНКАМИ ДЛЯ НАСАДНЫХ
ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13785—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

Конструкция и размеры

Arbors with tapered shank 7 : 24
and face keys for shell face
cutters. Design and dimensions

ОКП 39 2838

ГОСТ
13785-68*

Взамен
МН 21-64

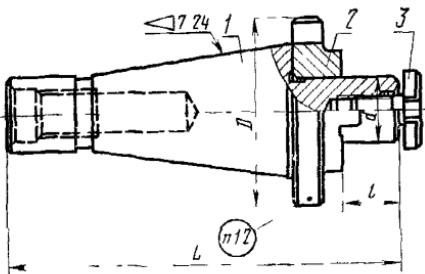
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение оправки	Примене- мость	Обозначение конуса	<i>d</i>	<i>t</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Поводок Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039-83 Кол. 1
Обозначение детали										
6222-0031		40	22	18	130	63	0,89	6222-0031/001	6222-0031/002	6000-0012
6222-0032			27	20			0,98	6222-0032/001	6222-0032/002	6000-0013
6222-0045			22	18			1,76	6222-0045/001	6222-0045/002	6000-0012
6222-0046			27	20			1,84	6222-0046/001	6222-0046/002	6000-0013
6222-0047				22			2,15	6222-0047/002		
6222-0048		45	32	26	160	80	2,09	6222-0047/001	6222-0048/002	6000-0014
6222-0081				32			2,02	6222-0081/002		
6222-0049				26			2,67	6222-0049/002		
6222-0079			40	32			2,65	6222-0049/001	6222-0079/002	6000-0015
6222-0033			22	18			2,70	6222-0033/001	6222-0033/002	6000-0012
6222-0034			27	20			2,78	6222-0034/001	6222-0034/002	6000-0013
6222-0035				22			3,07	6222-0035/002		
6222-0036		50	32	26	180	100	3,02	6222-0035/001	6222-0036/002	6000-0014
6222-0082				32			2,93	6222-0082/002		
6222-0037				26			3,57	6222-0037/002		
6222-0038			40	32			3,54	6222-0037/001	6222-0038/002	6000-0015
6222-0039				28			4,67	6222-0039/002		
6222-0040			50	32			4,53	6222-0039/001	6222-0040/002	6000-0016
6222-0041				26			10,68	6222-0041/002		
6222-0042			40	32	280	160	10,58	6222-0041/001	6222-0042/002	6000-0015
6222-0043			50	28			11,50	6222-0043/001	6222-0043/002	6000-0016
6222-0044				32			11,36	6222-0044/002		

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $l=18$ мм:

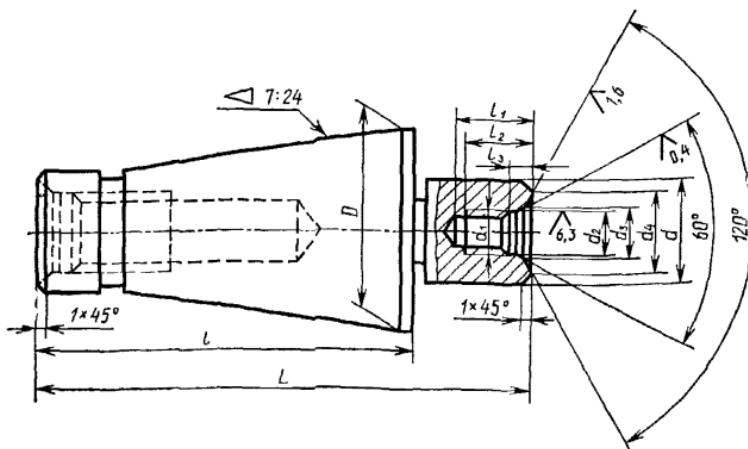
Оправка 6222-0031 ГОСТ 13785—68.

(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, мм

Обозначение корпусов	Обозначение конусов	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>d₃</i>	<i>d₄</i>	<i>t</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	Масса, кг, не более	
6222-0031/001		40	22	130	44,45	M10	10,5	12,5	13,2	95	24	20	4,5	0,61
6222-0032/001			27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	0,65
6222-0045/001			22	150		M10	10,5	12,5	13,2		24	20	4,5	1,31
6222-0046/001			27		57,15	M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	1,36
6222-0047/001		45	32	160		M16	17,0	20,0	22,0	110	34	29	8,0	1,46
6222-0049/001			40	170		M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	1,70
6222-0033/001			22			M10	10,5	12,5	13,2		24	20	4,5	1,96
6222-0034/001			27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	2,02
6222-0035/001		50	32	180	69,85	M16	17,0	20,0	22,0	130	34	29	8,0	2,12
6222-0037/001			40	190		M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	2,35
6222-0039/001			50	200		M24	25,0	31,0	36,0		47	40	11,0	2,78
6222-0041/001		60	40	280	107,95	M20	21,0	26,0	30,0	210	41	35	10,0	8,16
6222-0043/001			50			M24	25,0	31,0	36,0		47	40	11,0	8,49

Пример условного обозначения корпуса для конца шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $L=130$ мм:

Корпус 6222-0031/001 ГОСТ 13785—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. (Исключены, 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. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.10. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок — $R_a \leq 3,2$ мкм по ГОСТ 2789—73.

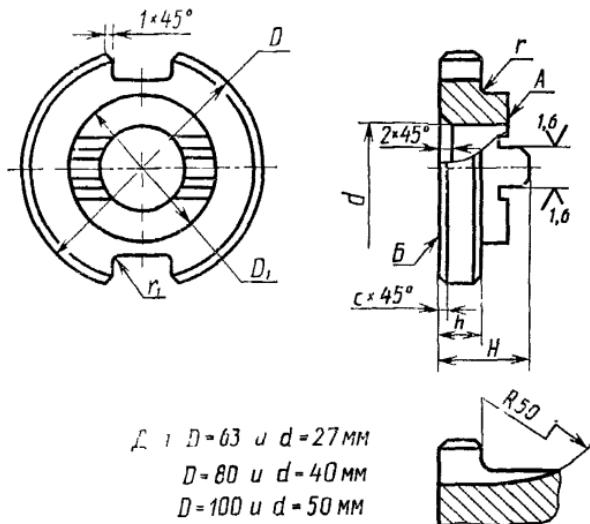
(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОВОДКОВ (деталь 2).

3.1. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение поводка	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>D₁</i>	<i>h</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	Масса, кг, не более
6222—0031/002	22	63	22,5	40					0,25
6222—0032/002	27		21,5	48					0,28
6222—0045/002	22		27,5	40					0,42
6222—0046/002	27		26,0	48					0,43
6222—0047/002			35,0		10	1	3	1	0,58
6222—0048/002	32	80	31,0	58					0,52
6222—0081/002			25,0						0,45
6222—0049/002	40		42,0	70					0,78
6222—0079/002			36,0						0,76
6222—0033/002	22		27,5	40					0,71
6222—0034/002	27		26,0	48					0,70
6222—0035/002			35,0						0,84
6222—0036/002	32		31,0	58					0,79
6222—0082/002		100	25,0						0,70
6222—0037/002	40		42,0	70			5		1,03
6222—0038/002			36,0		12	2		2	1,00
6222—0039/002	50		51,0	90					1,57
6222—0040/002			47,0						1,43
6222—0041/002	40		52,0	70					2,34
6222—0042/002			46,0						2,24
6222—0043/002	50	160	51,0	90			10		2,70
6222—0044/002			47,0						2,56

Пример условного обозначения поводка размерами $d=22$ мм, $D=63$ мм и $H=22,5$ мм:

Поводок 6222-0031/002 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3—3.6. (Исключены, Изм. № 1).

3.7. Торцовые шпонки — по ГОСТ 9472—83.

3.8. Пазы под шпонки шпинделей — по ГОСТ 24644—81.

3.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3.10. (Исключен, Изм. № 1).

3.11. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме внутренней поверхности d и торцов *А* и *Б*.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

Редактор *P. Г. Говердовская*

Технический редактор *M. И. Максимова*

Корректор *E. А. Морозова*

Сдано в наб 11 09 85 Подп в печ 16 09 86 0.5 усл п л 0.5 усл кр отт 0.47 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 1123