

ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
Конструкция и размеры

Tool holders with straight guide and Morse taper
shank for horizontal milling machines.
Design and dimensions

ГОСТ
15069-75

Взамен
ГОСТ 15069-69

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. 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

Черт. 1

Обозначение оправок	Применимость	Конус Морзе	d	D	d_1	L	L_1	t	Масса, кг.
6224-0251			13	17,780	10	225	85	100	0,31
6224-0252						285	140	160	0,38
6224-0253			16		13	315	140		0,81
6224-0254						405	230	250	0,95
6224-0255		3	22	23,825	16	320	140	160	1,08
6224-0256						410	230	250	1,36
6224-0257			27			475	300	315	1,56
6224-0258					20	375	180	200	1,65
6224-0259						490	300	315	1,92
6224-0260			16		13	340	140	160	1,25
6224-0271						430	230	250	1,34
6224-0261						350	140	160	1,58
6224-0262			22		16	440	230	250	1,86
6224-0263						505	300	315	2,06
6224-0264		4		31,267		360	140	160	1,90
6224-0265			27		20	450	230	250	2,32
6224-0266						520	300	315	2,63
6224-0267						600	380	400	3,00
6224-0268						460	230	250	3,00
6224-0269			32		23	525	300	315	3,42
6224-0270						610	380	400	3,98

* Допускается применять набор шпонок, равных длине L_1 , по ГОСТ

Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться

Пример условного обозначения оправки с конусом

Оправка 6224-0251

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред-

Таблица 1

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначение	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение	Кол.	Обозначение
6224-0251/001	7050-0663	1					6002-0162
6224-0252/001	7050-0662						
6224-0253/001	7050-0665	2			—	—	6002-0164
6224-0254/001	7050-0666						
6224-0255/001	7050-0669	1					6002-0166
6224-0256/001	7050-0668	2					
6224-0257/001					3—6×6×70	1	
6224-0258/001	7050-0652	1					6002-0168
6224-0259/001	7050-0656		—	—			
6224-0260/001	7050-0665	2			—	—	6002-0164
6224-0271/001	7050-0666						
6224-0261/001	7050-0669	1					6002-0166
6224-0262/001	7050-0668	2					
6224-0263/001					3—6×6×70	1	
6224-0264/001	7050-0651	1					
6224-0265/001	7050-0653						6002-0168
6224-0266/001	7050-0656	2					
6224-0267/001	7050-0654		7050-0657	1		—	
6224-0268/001	7050-0661	1		—	—		
6224-0269/001	7050-0675	2					6002-0170
6224-0270/001	7050-0671		7050-0674	1			

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

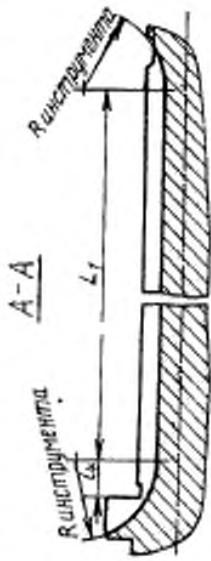
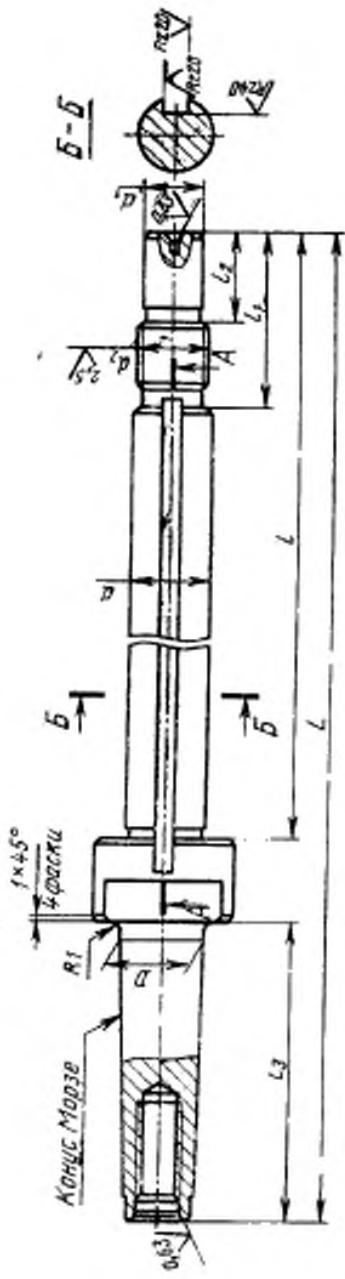
Морзе 2, размерами $d=13$ мм, $L=225$ мм:

ГОСТ 15069—75

предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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

A-A

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Коэф. Морзе	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	<i>D</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>T</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>t₃</i>	<i>t₄</i>	Масса, кг,
6224-0251/001	2	13	225	85	17,780	10	M12×1,5	136	36	70	—	—	0,28
6224-0252/001	—	—	285	140	—	—	—	195	20	—	—	—	0,34
6224-0253/001	16	315	—	—	—	13	M16×1,5	202	42	—	—	—	0,75
6224-0254/001	—	405	230	—	—	—	—	292	—	—	—	—	0,86
6224-0255/001	—	320	140	—	—	—	—	210	—	—	—	—	0,98
6224-0256/001	3	22	410	230	23,825	16	M20×2	300	50	25	87	10	1,23
6224-0257/001	—	475	300	—	—	—	—	365	—	—	—	—	1,42
6224-0258/001	—	375	180	—	—	—	—	264	64	32	—	—	1,49
6224-0259/001	27	—	—	—	20	M24×2	—	379	—	—	—	—	—
6224-0260/001	—	490	300	—	—	—	—	202	42	20	—	—	1,72
6224-0271/001	16	340	140	—	—	13	M16×1,5	292	—	—	—	—	1,20
6224-0261/001	—	430	230	—	—	—	—	210	—	—	—	—	1,27
6224-0262/001	22	440	230	—	—	16	M20×2	300	50	25	—	—	1,46
6224-0263/001	4	—	505	300	31,267	—	—	365	—	—	—	—	1,73
6224-0264/001	—	360	140	—	—	—	—	224	—	—	—	—	1,92
6224-0265/001	—	450	230	—	—	—	—	314	—	—	—	—	1,75
6224-0266/001	27	520	300	—	—	20	M24×2	379	64	32	—	—	2,14
6224-0267/001	—	600	380	—	—	—	—	464	—	—	—	—	2,48
													2,78

Продолжение

Обозначение корпусов	Конус Морзе	d	L	L ₁	D	d ₁	d ₂	l	Размеры в мм				Масса, кг
									t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	
6224-0268/001			460	230				318					2,72
6224-0269/004	4	32	525	300	31,267	23	M27×2	363	68	32	110	10	3,11
6224-0270/001			610	380				468					3,62

Примечания:

1. Допускается изготовлять оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать сквозным по резьбовой части, глубина которого не должна превышать шпонки и шпонки для контроля.
3. Для конца шпоночного паза из рессоры или от торцовой поверхности оправки, в пределах 20—25 мм, разутер и шероховатость поверхностей допускается не контролировать.

Пример условного обозначения корпуса оправки с конусом Морзе 2, размерами $d=13$ мм, $L=225$ мм:

Корпус 6224-0251/001 ГОСТ 15069—75

- 2.2. Размеры концов оправок с конусом Морзе и технические требования — по ГОСТ 836—72.
- 2.3. Размеры шпоночного паза — по стандарту СЭВ СТ 49—73.
- 2.4. Конусы Морзе — по ГОСТ 2847—67.
- 2.5. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.
- 2.6. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
- 2.7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 2.8. Параметр шероховатости поверхности проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.
- 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Изменение № 1 ГОСТ 15069—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе 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 1.1. Таблица 1. Заменить ссылку: 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.

(Продолжение см. стр. 89)

Пункт 2.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180-75, СТ СЭВ 182-75 на ГОСТ 24705-81; ГОСТ 16093-70 на ГОСТ 16093-81.

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549-63 на ГОСТ 10549-80.

(ИУС № 6 1982 г.)