



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 КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**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**

**ГОСТ  
13785-68\***

**Взамен  
МН 21-64**

ОКП 39 2838

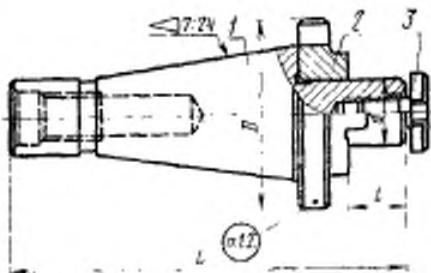
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК**

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



Черт. I

Тема 1

PASTORALISM

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

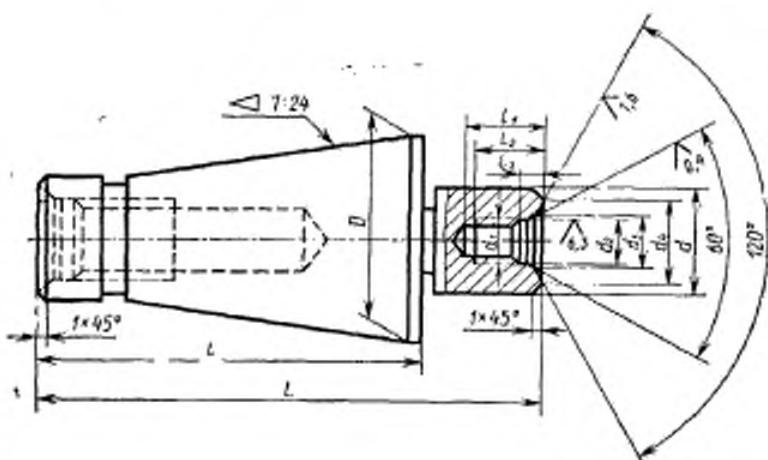
Оправка 6222-0031 ГОСТ 13785—68.

(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

Обозначение корпусов	Обозначе- ние конусов	Размеры, мм										Масса, кг, не более	
		d	L	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>		
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	45	27	57,15		M12	13,0	15,0	17,0	110	28	23	6,0	1,36
6222-0047/001		32	160		M16	17,0	20,0	22,0		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		40	280	107,95	M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	8,16
6222-0043/001	60	50			M24	25,0	31,0	36,0	210	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.

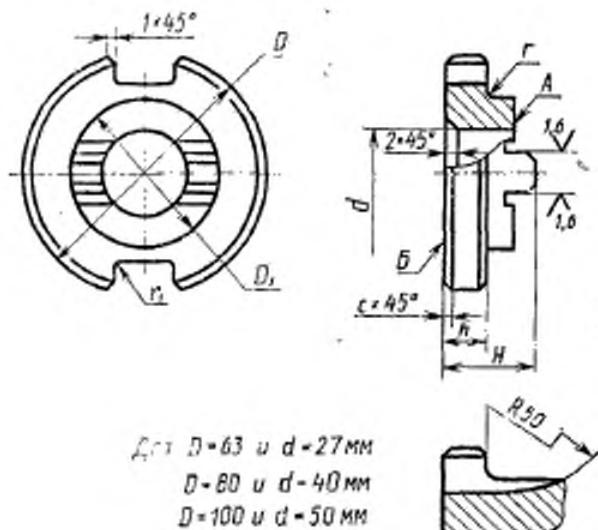
2.10. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок —  $R_a \leq 3,2$  мкм по ГОСТ 2789—73.

(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>D<sub>1</sub></i>	<i>a</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></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			25,0						0,70
6222—0037/002	40		42,0	70			5		1,03
6222—0038/002			36,0		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		160	46,0						2,24
6222—0043/002	50		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  $A$  и  $B$ .  
**(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  $Ra \leq 3,2 \text{ мкм}$  по ГОСТ 2789—73.  
**(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).**
- 

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *Е. А. Морозова*

Сдано в наб. 11.09.86 Подп. в печ. 16.09.86 0,5 усл. л. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,47 ук.-изд. л.  
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Литий пер., 6. Зак. 1123