УДК 621.914.31-229.324(083.74) Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Конструкция и размеры

Tool holders with supporting bush and Morse taper shank for horisontal milling machines. Design and dimensions

ГОСТ 15070—75

Взамен ГОСТ 15070—69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

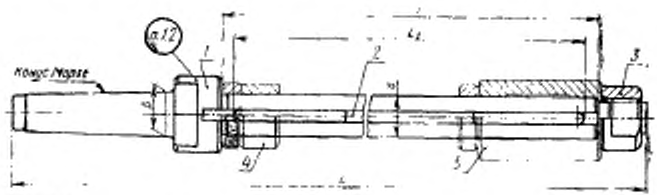
с 01.01.77

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; *5* — втулка поддерживающая по ГОСТ 15072—75

Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Конус Морзе	d	D	L	L_1	l	Масса, кг, ~	Поз. 1. Корпус Кол. 1 Обозначение
6224-0291		3	16	23,825	385	230	250	0,93	6224-0291/001
6224-0292					450	300	315	1,38	6224-0292/001
6224-0293			22		385	230	250	1,37	6224 0293/001
6224-0309					450	300	315	1,57	6224-0309/001
6224-0294					535	380	400	1,83	6224-0294/001
6224-0295			27		460	300	315	2,13	6224-0295/001
6224-0296					595	430	450	2,80	6224-0296/001
6224-0297		4	16	31,267	410	230	250	1,38	6224-0297/001
6224-0298					415			1,87	6224-0298/001
6224-0299			22		480	300	315	2,07	6224-0299/001
6224-0300					565	380	400	2,33	6224-0300/001
6224-0301			27		485	300	315	2,58	6224-0301/001
6224-0302					570	380	400	2,96	6224-0302/001
6224-0303					670	480	500	3,40	6224-0303/001
6224-0304			32		490	300	315	3,30	6224-0304/001
6224-0305					575	380	400	3,84	6224-0305/001
6224-0306					675	480	500	4,46	6224-0306/001
6224-0307			40		660	380	400	5,80	6224-0307/001
6224-0308					700	480	500	6,80	6224-0308/001

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

Пример условного обозначения оправки с конусом

Оправка 6224-0291

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

В мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1 Обозначения
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	
7050-0666	2	—	—	—	—	6002-0163
		7050-0664	1			
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
		7050-0390	1			
7050-0656		—	—	—	—	6002-0167
7050-0655		7050-0658	1			
7050-0666		—	—			6002-0163
7050-0668				3—6×6×70	1	6002-0165
		7050-0390	1			
7050-0656		—	—	—	—	6002-0167
7050-0654		7050-0657	1			
7050-0655		7050-0659				
7050-0675		—	—			6002-0169
7050-0671		7050-0674	1			
7050-0672		7050-0677				
7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171

8789—68.

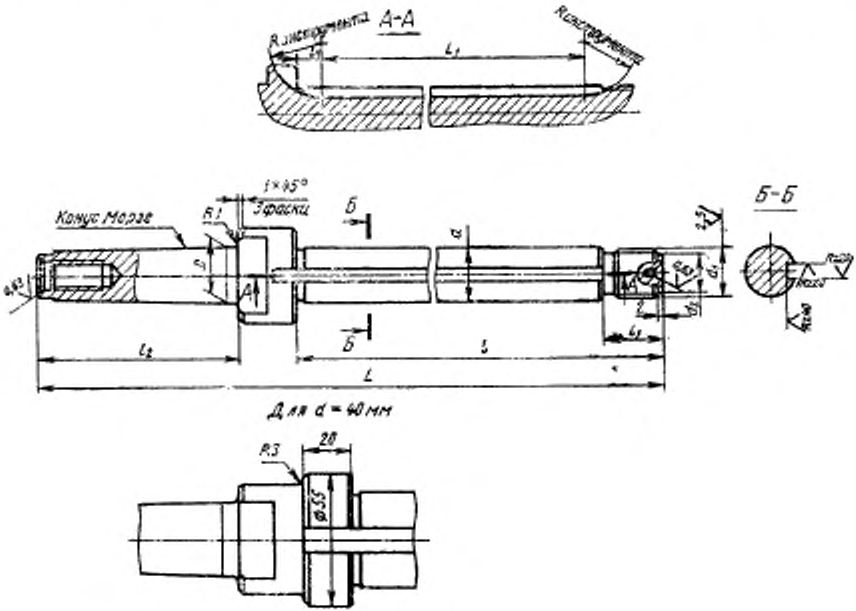
Морзе 3, размерами $d=16$ мм, $L=385$ мм:

ГОСТ 15070—75

приятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_0	l	l_1	l_2	l_3	Масса, кг, не более
6224-0291/001	3	16	385	230	23,825	M16×1,5	13	272	22	87	10	0,87
6224-0292/001			450	300				337				1,33
6224-0293/001		22	385	230		M20×2	16	275	25			1,20
6224-0309/001			450	300				340				1,39
6224-0294/001			535	380				425				1,62
6224-0295/001		27	460	300		M24×2	20	347	32			1,92
6224-0296/001			595	430				482				2,58
6224-0297/001	4	16	410	230	31,267	M16×1,5	13	272	22	110	12	1,31
6224-0298/001		22	415			M20×2	16	275	25		10	1,70
6224-0299/001			480	300				340				1,88
6224-0300/001			565	380				425				2,12
6224-0301/001		27	485	300		M24×2	20	347	32			2,36
6224-0302/001			570	380				432				2,73
6224-0303/001			670	480				532				3,15

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	Масса, кг, ~
6224-0304/001	4	32	490	300	31,267	M27×2	23	351	36	110	10	2,98
6224-0305/001			575	380				436				3,48
6224-0306/001			675	480				536				4,08
6224-0307/001		40	600	380		M33×2	29	442	42			5,32
6224-0308/001			700	480				542				6,26

Примечания:

1. Допускается изготовлять оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки, в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхностей допускается не контролировать. Другой конец паза не контролируется на длине радиусной части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса оправки с конусом Морзе 3, $d=16$ мм, $L=385$ мм:

Корпус 6224-0291/001 ГОСТ 15070—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 поверхностей проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть R_z 40 мкм.

2.9. Центровое отверстие формы *А* — по ГОСТ 14034—74.

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

Изменение № 1 ГОСТ 15070—75 Оправки с поддерживающей втулкой 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.

(Продолжение см. стр. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15070—75)

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.

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.)

gost.e-ecolog.ru