ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13787—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.914-229.324.4 : 006.354

Группа Г27
6220-0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

ГОСТ 13787—68*

Arbors with tapered shank and longitudinal key without lug for shell cutters. Design and dimensions

Взамен
МН 22—64

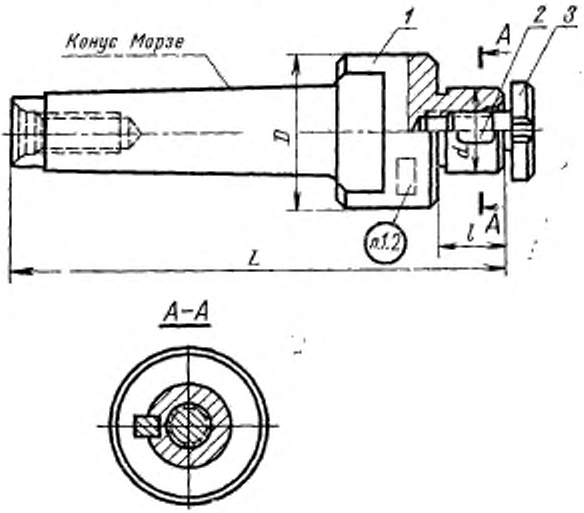
ОКП 39 2838

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

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



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г.. (ИУС № 3—74, 8—79, 3—85)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение оправок	Применяемость	Конус Морзе	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шпонка ГОСТ 23360—78	Дет. 3. Винт ГОСТ 13009—83
								Количество		
								1	1	1
								Обозначение деталей		
6220-0001		2	16	16	105	24	0,20	6220-0001/001	4×4×8	6000—0011
6220-0002		3			125	40	0,47	6220-0002/001		
6220-0003			22	18	130		0,53	6220-0003/001	6×6×14	6000—0012
6220-0004			27	22			0,59	6220-0004/001	7×7×16	6000—0013
6220-0006			32	26	140		0,70	6220-0006/001	8×7×18	6000—0014
6220-0008		4	22	18	160	46	0,98	6220-0008/001	6×6×14	6000—0012
6220-0009			27	22			1,03	6220-0009/001	7×7×16	6000—0013
6220-0011			32	26			1,04	6220-0011/101	8×7×18	6000—0014
6220-0012			40	28	180		1,43	6220-0012/001	10×8×22	6000—0015

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 2, $d=16$ мм:

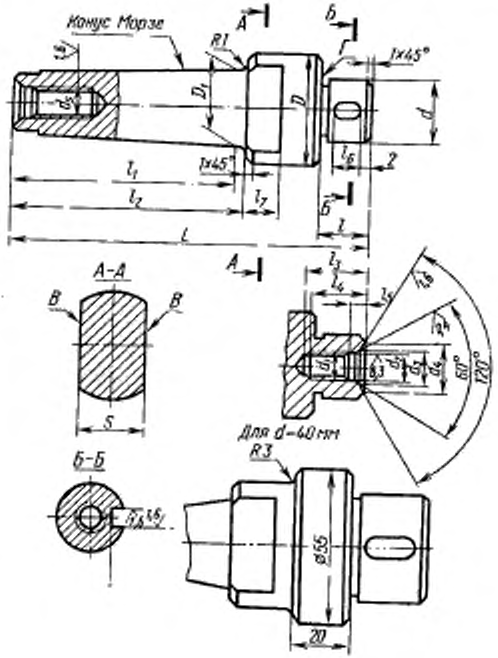
Оправка 6220—0001 ГОСТ 13787—68.

(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	Конус Морзе	d	l	L	D	D_1	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	S (поле допуска h_{12})	Масса, кг, не более
6220-0001/001	2			105	24	17,780					M10	64,0	69					10	19	0,18
		16	16				M8	8,5	10,5	11,2				22	18	4,5	8			
6220-0002/001				125																0,45
6220-0003/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20		14			0,50
	3			130	40	23,825					M12	81,0	86					12	24	
6220-0004/001		27	22				M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16			0,54
6220-0006/001		32	26	140			M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18			0,59
6220-0008/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20	4,5	14			0,95
6220-0009/001		27	22	160			M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16			0,98
	4				46	31,267					M16	102,5	109					15	32	
6220-0011/001		32	26				M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18			0,92
6220-0012/001		40	28	180			M20	21,0	26,0	30,0				41	35	10,0	22			1,33

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 2, размером $d=16$ мм:

Корпус 6220-0001/001 ГОСТ 13787—68

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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—2.5. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.6. Допуск симметричности поверхностей B — 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Размеры и технические требования концов оправок — по ГОСТ 24644—81.

2.9. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.10. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. (Исключен, Изм. № 1).

2.12. Покрытие хим. окс. прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности d и торца $Г$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.14. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок $Ra \leqslant 3{,}2$ мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.15. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. С. Черная*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в печ. 16.09.86 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер.,3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер 6., Зак. 1125.