УДК 621.886.6 : 621.9-229(083.74) Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШПОНКИ К ОПРАВКАМ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
Конструкция и размеры

Tool holder keys for horisontal milling machines.
Design and dimensions

ГОСТ 15074—75

Взамен ГОСТ 15074—69

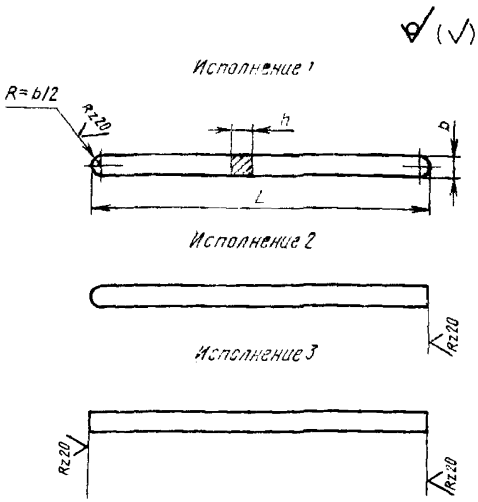
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость	Исполнение	b	h	L (пред. откл. по B_7)	Масса, кг ≈
7050-0662		2	3	3	70	0,005
7050-0663		1			85	0,006
7050-0664		3	4	4	70	0,008
7050-0665		2				
7050-0666					115	0,015
7050-0667			6	6	90	0,024
7050-0668					115	0,033
7050-0669		1			140	0,040
7050-0390		3			150	0,042
7050-0651		1	7	7	140	0,054
7050-0652					180	0,070
7050-0653					230	0,088
7050-0654		2			115	0,041
7050-0655					125	0,048
7050-0656					150	0,058
7050-0657		3				
7050-0658					180	0,070
7050-0659					230	0,088
7050-0671		2	8	7	115	0,060
7050-0672					125	0,055
7050-0673		1			140	0,060
7050-0674		3			150	0,066
7050-0675		2				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость	Исполнение	b	h	L (пред. откл. по B_7)	Масса, кг ≈
7050-0676		2	8	7	155	0,068
7050-0677		3			230	0,100
7050-0661		1				
7050-0399		3	10	8	160	
7050-0678					330	0,190
7050-0679		2			190	0,120
7050-0402					225	0,140
7050-0403		3	12	8	240	0,180
7050-0404		2			250	0,190
7050-0405		3	14	9	240	0,240
7050-0406		2			250	0,250

Пример условного обозначения шпонки размерами $b=3$ мм, $L=70$ мм, исполнения 2:

Шпонка 7050-0662 ГОСТ 15074—75

2. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787—68. Размеры шпонки — по стандарту СЭВ СТ 49—73.

Изменение № 1 ГОСТ 15074—75 Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.82 № 877 срок введения установлен

с 01.07.82

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения: B_7 на h 14.

Пункт 2. Заменить ссылку: СТ СЭВ 49—73 на ГОСТ 9472—70.

(ИУС № 6 1982 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 15067—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 3

ГОСТ 15068—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 13

ГОСТ 15069—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 23

ГОСТ 15070—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 29

ГОСТ 15071—75 Кольца промежуточные к оправкам для фрезерных станков. Конструкция и размеры 36

ГОСТ 15072—75 Втулки поддерживающие к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . 43

ГОСТ 15073—75 Гайки зажимные к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 46

ГОСТ 15074—75 Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры 49

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *А. М. Шкодина*
Корректор *М. А. Онопченко*

14.10.75 Подп. в печ. 21.01.76 3,25 п. л. Тир. 16000 Цена 17 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 2445

gost.e-ecolog.ru