УДК 621.914.31-229 324(083.74) Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24 ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Конструкция и размеры

Tool holders with supporting bush and 7 : 24 taper shank for horisontal milling machines. Design and dimensions

ГОСТ 15068—75

Взамен ГОСТ 15068—69

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

с 01.01.77

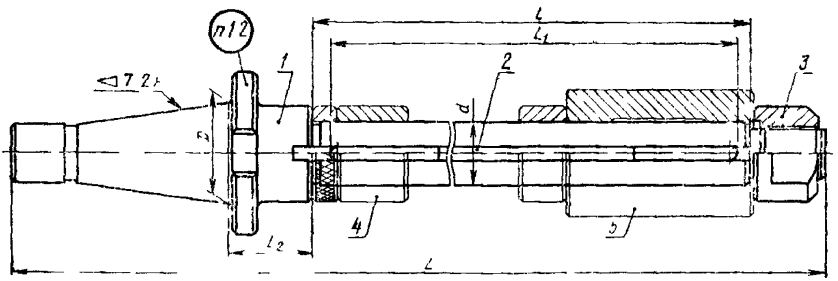
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2941—71, РС 2945—71 и рекомендации ИСО R 839—68.

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

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	D	L	L_1	L_2	l	Масса, кг, ≈
6225-0171		40	22	44,45	470	300	36	315	2,20
6225-0172					555	380		400	3,13
6225-0173			27		562				3,22
6225-0174					662	480		500	3,67
6225-0175			32		566	380		400	4,15
6225-0176					666	480		500	4,78
6225-0190		45	22	57,15	485	300	38	315	2,78
6225-0191					570	380		400	3,03
6225-0192			27		577				3,80
6225-0193					677	480		500	4,27
6225-0194			32		581	380		400	4,74
6225-0195					681	480		500	5,37
6225-0196					811	610		630	6,19
6225-0197			40		592	380	43	400	6,63
6225-0198					692	480		500	7,61
6225-0199					822	610		630	7,90
6225-0177		50	27	69,85	604	380	45	400	5,15
6225-0178					704	480		500	5,60
6225-0179			32		708				6,73
6225-0180					838	610		630	7,33
6225-0181			40		714	480		500	8,99
6225-0182					844	610		630	10,29
6225-0183					1014	780		800	12,00

Таблица 1

в мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073-75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Обозначения	Кол	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0171/001	7050-0668	2	—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
6225-0172/001			7050-0390	1	—	—	6002-0167
6225-0173/001	7050-0654		7050-0657				
6225-0174/001	7050-0655		7050-0659				
6225-0175/001	7050-0671		7050-0674				6002-0169
6225-0176/001	7050-0672		7050-0677				
6225-0190/001	7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
6225-0191/001			7050-0390	1	—	—	6002-0167
6225-0192/001	7050-0654		7050-0657				
6225-0193/001	7050-0655		7050-0659				
6225-0194/001	7050-0671		7050-0674				6002-0169
6225-0195/001	7050-0672		7050-0677				
6225-0196/001	7050-0676		7050-0674	2			
6225-0197/001	7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171
6225-0198/001							
6225-0199/001	7050-0402		7050-0399	1	—	—	6002-0167
6225-0177/001	7050-0654		7050-0657				
6225-0178/001	7050-0655		7050-0659				
6225-0179/001	7050-0672		7050-0677				6002-0169
6225-0180/001	7050-0676		7050-0674	2			
6225-0181/001	7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171
6225-0182/001	7050-0402		7050-0399	1	—	—	
6225-0183/001			7050-0678				

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	D	L	L_1	L_2	l	Масса, кг, ≈
6225-0184		50	50	69,85	852	610	45	630	14,65
6225-0185					1022	780		800	17,28
6225-0186					1222	980		1000	20,38
6225-0187			60		857	610		630	20,18
6225-0188					1027	780		800	24,65
6225-0189					1227	980		1000	28,48

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

Пример условного обозначения оправки для конца

Оправка 6225-0171

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Продолжение

в мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073-75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0184/001	7050-0404	2	—	—	3—12×8×110	1	6002-0173
6225-0185/001					3—12×8×140	2	
6225-0186/001			7050-0403	2	—	—	
6225-0187/001	7050-0406		—	—	3—14×9×110	1	6002-0175
6225-0188/001					3—14×9×140	2	
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

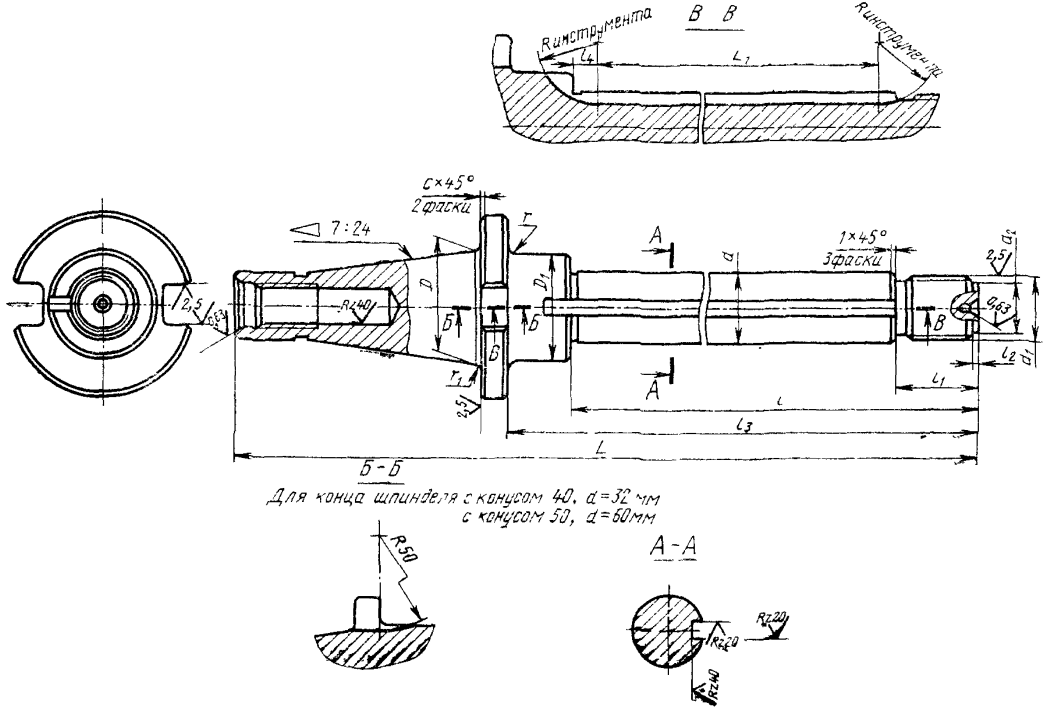
8789—68.

шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:
ГОСТ 15068—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	d	L	L_1	D	D_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	c	r	r_1	Масса, кг, ≈
6225-0171/001	22	470	300	44,45	34	M20×2	16	340	25	2	365	10	1	3	0,6	1,98
6225-0172/001		555	380					425			450					2,88
6225-0173/001	27	562			41	M24×2	20	432	32		457					2,95
6225-0174/001		662	480					532			557					3,37
6225-0175/001	32	566	380		47	M27×2	23	436	36		461					3,74
6225-0176/001		666	480					536			561					4,33
6225-0190/001	22	485	300	57,15	34	M20×2	16	340	25		365				1,0	2,56
6225-0191/001		570	380					425			450					2,79
6225-0192/001	27	577			41	M24×2	20	432	32		457					3,49
6225-0193/001		677	480					532			557					3,93
6225-0194/001	32	581	380		47	M27×2	23	436	36		461					4,33

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L_1	D	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	c	r	r_1	Масса, кг, ≈
6225 0195/001	32	681	480	57,15	47	M27×2	23	536	36	2	561	10	1	3	1,0	4,92
6225-0196/001		811	610					666			691					5,68
6225-0197/001	40	592	380		55	M33×2	29	442	42		472					6,02
6225-0198/001		692	480					542			572					6,94
6225-0199/001		822	610					672			702					7,14
6225-0177/001	27	604	380	69,85	41	M24×2	20	432	32		462		2	5		4,88
6225-0178/001		704	480					532			562					5,30
6225-0179/001	32	708			47	M27×2	23	536	36		566					6,28
6225-0180/001		838	610					666			696					6,82
6225-0181/001	40	714	480		55	M33×2	29	542	42		572					8,31
6225-0182/001		844	610					672			702					9,53

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L_1	D	D_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	c	r	r_1	Масса, кг, ≈
6225-0183/001	40	1014	780	69,85	55	M33×2	29	842	42	2	872	10	2	5	1,0	11,13
6225-0184/001	50	852	610		69	M39×3	34	680	50	3	710					13,43
6225-0185/001		1022	780					850			880					15,93
6225-0186/001		1222	980					1050			1080					18,88
6225-0187/001	60	857	610		84	M45×3	40	685	55		715	12				18,28
6225-0188/001		1027	780					855			885					22,58
6225-0189/001		1227	980					1055			1085					26,21

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 размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

Корпус 6225-0171/001 ГОСТ 15068—75

2.2. Размеры концов оправок конусностью 7:24 и технические требования — по ГОСТ 836—72.

2.3. Размеры шпоночного паза по стандарту СЭВ СТ 49—73.

2.4. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.

2.5. Проточка и фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

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

2.7. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок — по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leqslant 40$ мкм.

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

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

Изменение № 1 ГОСТ 15068—75 Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конусностью 7:24 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

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/1—76».

(Продолжение см. стр. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15068—75)

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить наименование графы и ссылку: «Поз. 1. Шпонка*» на «Поз. 2. Шпонка*»; 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.

Пункт 2.4. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 6 1982 г.)

gost.e-ecolog.ru