

Внесено уч. №1 (уче в-82)

15067-75-  
— 15074-75



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ  
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ**

**ГОСТ 15067-75 — ГОСТ 15074-75**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва**

Цена 17 коп.

**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 15067-75, Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры ...  
Tool holders with straight guide and 7:24 taper shank for horizontal milling machines. Design and dimensions

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ  
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ

ГОСТ 15067-75—ГОСТ 15074-75

Издание официальное

МОСКВА — 1976

**РАЗРАБОТАНЫ Государственным проектно-технологическим институтом (Оргстанкинпром)**

Директор Монахов Г. А.  
Руководитель темы Смирнов Л. Б.  
Исполнитель Дорохова А. А.

**ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Член Коллегии Трафимов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544**

© Издательство стандартов, 1976

ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ  
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7:24  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

ГОСТ  
15067-75

Конструкция и размеры

Tool holders with straight guide and 7:24  
taper shank for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

Взамен  
ГОСТ 15067-69

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

с 01.01.77

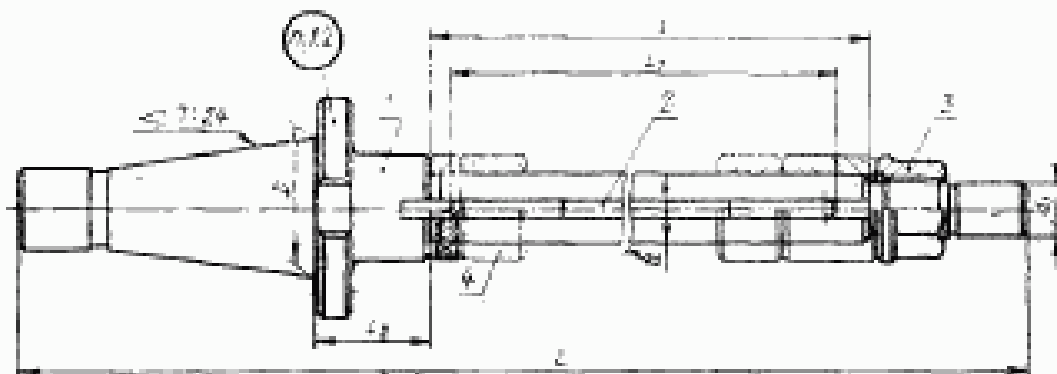
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует требованиям рекомендаций СЭВ по  
стандартизации РС 2942-71, 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 оправок

1—корпус; 2—шпонка; 3—гайка; 4—кольцо по ГОСТ 15071-75

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



3

## Размеры

Обозначение оправки	Прямизность	Обозначение конусов	d	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	D	d <sub>1</sub>	R Масса, кг	Поз. 7, Корпус Код. 1
											Обозначения
6225-0131		40	22	380	180	36	200	44,45	16	1,80	6225-0131/001
6225-0132	430			230	250		1,95			6225-0132/001	
6225-0133	495			300	315		2,15			6225-0133/001	
6225-0134	354			140	160		2,05			6225-0134/001	
6225-0135	444			230	250		2,57			6225-0135/001	
6225-0136	509			300	315		2,89			6225-0136/001	
6225-0137	594		380	400	3,22	6225-0137/001					
6225-0138	358		140	160	2,68	6225-0138/001					
6225-0139	448		230	250	3,25	6225-0139/001					
6225-0140	513		300	315	3,66	6225-0140/001					
6225-0141	598		380	400	4,20	6225-0141/001					
6225-0142	648		430	450	4,52	6225-0142/001					
6225-0201	395		180	200	2,48	6225-0201/001					
6225-0202	445		230	250	2,63	6225-0202/001					
6225-0203	510	300	315	2,82	6225-0203/001						
6225-0204	595	380	400	3,08	6225-0204/001						
6225-0205	459	230	250	3,20	6225-0205/001						
6225-0206	524	300	315	3,49	6225-0206/001						
6225-0207	609	380	400	3,87	6225-0207/001						
6225-0208	709	480	500	4,32	6225-0208/001						
6225-0209	528	300	315	4,39	6225-0209/001						
6225-0211	613	380	400	4,84	6225-0211/001						
6225-0212	713	480	500	5,47	6225-0212/001						
6225-0213	843	610	630	6,23	6225-0213/001						
6225-0214	624	380	400	6,71	6225-0214/001						
6225-0215	724	480	500	7,69	6225-0215/001						
6225-0216	784	540	560	8,27	6225-0216/001						
6225-0217	854	610	630	8,97	6225-0217/001						

Таблица 1

Пос. 2. Шпонка*						Пос. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
7050-0667	2			—	—	6002-0165
7050-0668				3—6×6×70	1	
7050-0651	1	—	—			6002-0167
7050-0653						
7050-0656	2					6002-0169
7050-0654		7050-0657	1			
7050-0673	1					6002-0169
7050-0661		—	—	—	—	
7050-0675	2					6002-0165
7050-0671		7050-0674	1			
7050-0672		—	—	3—8×7×90	2	
7050-0667		—	—	—	—	6002-0165
7050-0668				3—6×6×70	1	
		7050-0390	1			
7050-0653	1	—	—			6002-0167
7050-0656						
7050-0654	2	7050-0657	1			6002-0169
7050-0655		7050-0659				
7050-0675		—	—			
7050-0671		7050-0674	1			6002-0171
7050-0672		7050-0677				
7050-0676		7050-0674	2			
7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	
7050-0402				3—10×8×90		
		7050-0399	1	—	—	

## Размеры

Обозначение оправок	Применимость	Обозначение конуса	A	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	D	d <sub>1</sub>	Масса, кг, W	Пов. J. Корпус Код. I
											Обозначения
6225-0143		50	22	472	230	45	250	69,85	16	3,88	6225-0143/001
6225-0144	622			380	400		4,34			6225-0144/001	
6225-0145	27		555	300	50	315	4,79		6225-0145/001		
6225-0146			636	380	45	400	5,15		6225-0146/001		
6225-0147	32		736	480	500	5,62	6225-0147/001				
6225-0148			555	300	315	5,60	6225-0148/001				
6225-0149	50		32	640	380	400	6,14		6225-0149/001		
6225-0150				740	480	500	6,76		6225-0150/001		
6225-0151				800	540	560	7,14		6225-0151/001		
6225-0152				870	610	45	630		69,85	7,57	6225-0152/001
6225-0153		40	646	380	400	8,03	6225-0153/001				
6225-0154			746	480	500	9,03	6225-0154/001				
6225-0155			806	540	560	9,55	6225-0155/001				
6225-0156			876	610	630	10,32	6225-0156/001				

\* Допускается применять набор шпонок, равный длине L<sub>1</sub>, по ГОСТ  
Примечание. По заказу потребителя оправка должна комплектоваться

Пример условного обозначения оправки для конца  
*Оправка 6225-0131*

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Продолжение

в мм

Пол. 2. Шпонка*						Пол. 3. Гайка ГОСТ 19973—75 Кол. 1																										
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68																												
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения																										
7050-0668	2	—	—	—	—	6002-0165																										
7050-0668		7050-0390	1			—	—	6002-0167																								
7050-0664		7050-0657	1						—	—	6002-0169																					
7050-0655		7050-0659	—									—	—	6002-0169																		
7050-0675		7050-0674	1												—	—	6002-0171															
7050-0671		7050-0677	2															3—10×8×100	1	6002-0171												
7050-0672		7050-0674	—																		3—10×8×90	—	—									
7050-0676		—	—																					—	—	—						
7050-0679		—	—																								—	—	—			
7050-0402		7050-0399	1																											—	—	—

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

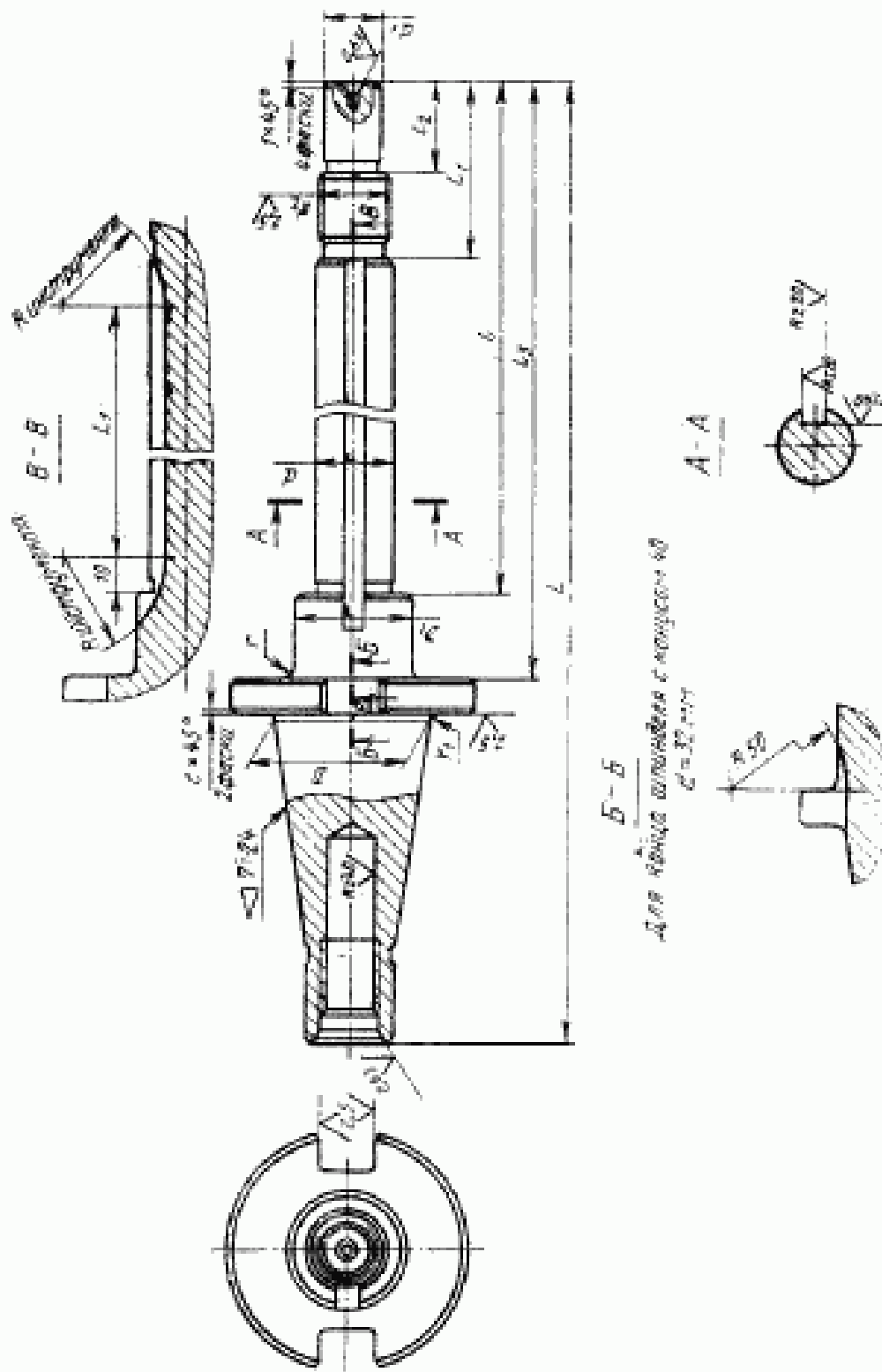
шпинделя с конусом 40, размерами  $d=22$  мм,  $L=380$  мм:**ГОСТ 15067—75**

приятия-изготовителя.



2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (прод.)

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



Б-Б  
Для конуса с углом  $\alpha = 30^\circ$

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	J	J <sub>1</sub>	J <sub>2</sub>	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, Z													
6225-0131/001	22	380	180	44,45	34	16	M20×2	250	50	25	275						1,70													
6225-0132/001		430	230					300									1,85													
6225-0133/001		495	300					365									2,00													
6225-0134/001	27	354	140	41				224	64		249						1,90													
6225-0135/001		444	230					314									2,40													
6225-0136/001		509	300					379									2,70													
6225-0137/001		594	380					464									3,00													
6225-0138/001		358	140					228									0,6													2,45
6225-0139/001		448	230					318																						2,98
6225-0140/001	32	513	300	47		23	M27×2	383	68	32	408						3,36													
6225-0141/001		598	380					468									3,86													
6225-0142/001		648	430					518									4,16													
6225-0201/001	22	395	180	57,15	34	16	M20×2	250	50	25	275			3			2,30													
6225-0202/001		445	230					300									2,43													
6225-0203/001		510	300					365									2,60													
6225-0204/001		595	380					450									2,84													

□

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	f	f <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
6225-0205/001		459	230					314			339				2,96
6225-0206/001	27	524	300		41	20	M24×2	379	64		404				3,22
6225-0207/001		609	380					464			489				3,57
6225-0208/001		709	480	57,15				564			589	1	3		3,98
6225-0209/001		528	300					383			408				3,93
6225-0211/001	32	613	380		47	23	M27×2	468	68	32	493				4,44
6225-0212/001		713	480					568			593				5,02
6225-0213/001		843	610					698			723			1,0	5,79
6225-0214/001		624	380					474			504				6,19
6225-0215/001	40	724	480		55	29	M33×2	574	74		604				7,11
6225-0216/001		784	540					634			664				7,66
6225-0217/001		854	610					704			734				8,31
6225-0143/001		472	230		34	16	M20×2	300	50	25	330				3,76
6225-0144/001	22	622	380					450			480				4,17
6225-0145/001		555	300	69,85				379			413	2	5		4,60
6225-0146/001	27	636	380		41	20	M24×2	464	64	32	494				4,93
6225-0147/001		736	480					564			594				5,38
6225-0148/001	32	555	300		47	23	M27×2	383	68		413				5,30

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение корпусов	$d$	$L$	$L_1$	$D$	$D_1$	$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$c$	$r$	$r_1$	Масса, кг, $\approx$	
6225-0149/001	32	640	380	47	47	23	M27×2	468	68	32	498	2	5	1,0	5,80	
6225-0150/001		740	480					568							598	6,38
6225-0151/001		800	540					628							658	6,74
6225-0152/001		870	610					688							728	7,15
6225-0153/001	40	646	380	55	55	29	M33×2	474	74	32	504	2	5	1,0	7,54	
6225-0154/001		746	480					574							604	8,48
6225-0155/001		806	540					634							664	9,00
6225-0156/001		876	610					704							734	9,70

Примечания:

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

Пример условного обозначения корпуса размерами  $d=22$  мм;  $L=380$  мм:

Корпус 6225-0131/001 ГОСТ 15067—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. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

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

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

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



Изменение № 1 ГОСТ 15067—75 Оправки с цилиндрической цапфой 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 15067—75)*

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить ссылку: 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.)