

**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 horizontal 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

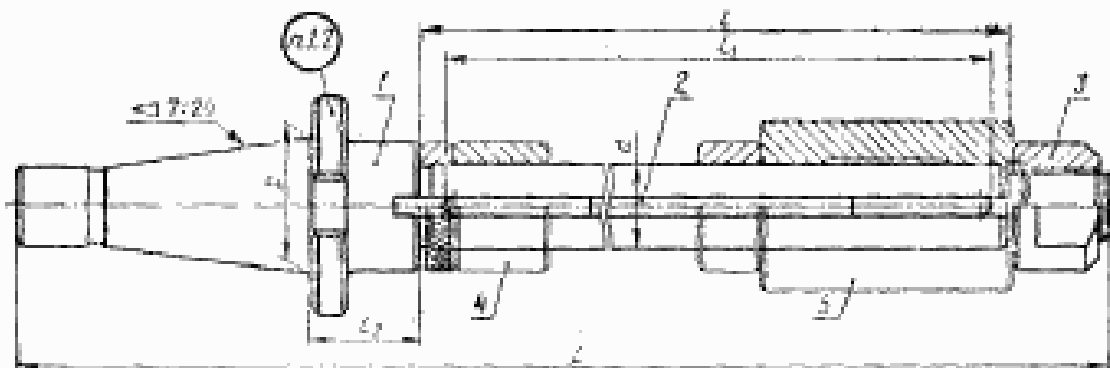
до 01.01.82

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—штулка поддерживающая по ГОСТ 15073-75

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Размеры

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение 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	3,13			
6225-0173	27		562		480	500		3,22	
6225-0174			662			480		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		3,03		
6225-0192		27		577	480		400	3,80	
6225-0193				677			480	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	45	604	380	400	5,15	
6225-0178					704	480	500	5,60	
6225-0179		32			708	610	630	6,73	
6225-0180					838			610	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 Код. 1		Поз. 1. Штанка*				Поз. 3. Гайка ГОСТ 18073—75 Код. 1
	Обозначения	Код.	ГОСТ 18074—75		ГОСТ 8789—68		
			Обозначения	Код.	Обозначения	Код.	
	6225-0171/001	7050-0668	—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
	6225-0172/001		7050-0390				
	6225-0173/001	7050-0654	7050-0657				6002-0167
	6225-0174/001	7050-0655	7050-0659				
	6225-0175/001	7050-0671	7050-0674	1	—		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				
	6225-0192/001	7050-0654	7050-0657				6002-0167
	6225-0193/001	7050-0655	7050-0659	1	—		
	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	—	—			
	6225-0198/001				3—10×8×100	1	6002-0171
	6225-0199/001	7050-0402	7050-0399				
	6225-0177/001	7050-0654	7050-0657				6002-0167
	6225-0178/001	7050-0655	7050-0659	1	—		
	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	
	6225-0182/001		7050-0399				6002-0171
	6225-0183/001	7050-0402	7050-0678	1	—		

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	D	L	L_1	L_2	l	Масса, кг, г
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

8 мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпindel* ^а						Поз. 3. Гильза ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0184/001	7050-0404		—	—	3—12×8×110	1	6002-0173
6225-0185/001			—	—	3—12×8×140	2	
6225-0186/001	7050-0406	2	7050-0403	2	—	—	6003-0175
6225-0187/001			—	—	3—14×9×110	1	
6225-0188/001			—	—	3—14×9×140	2	
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

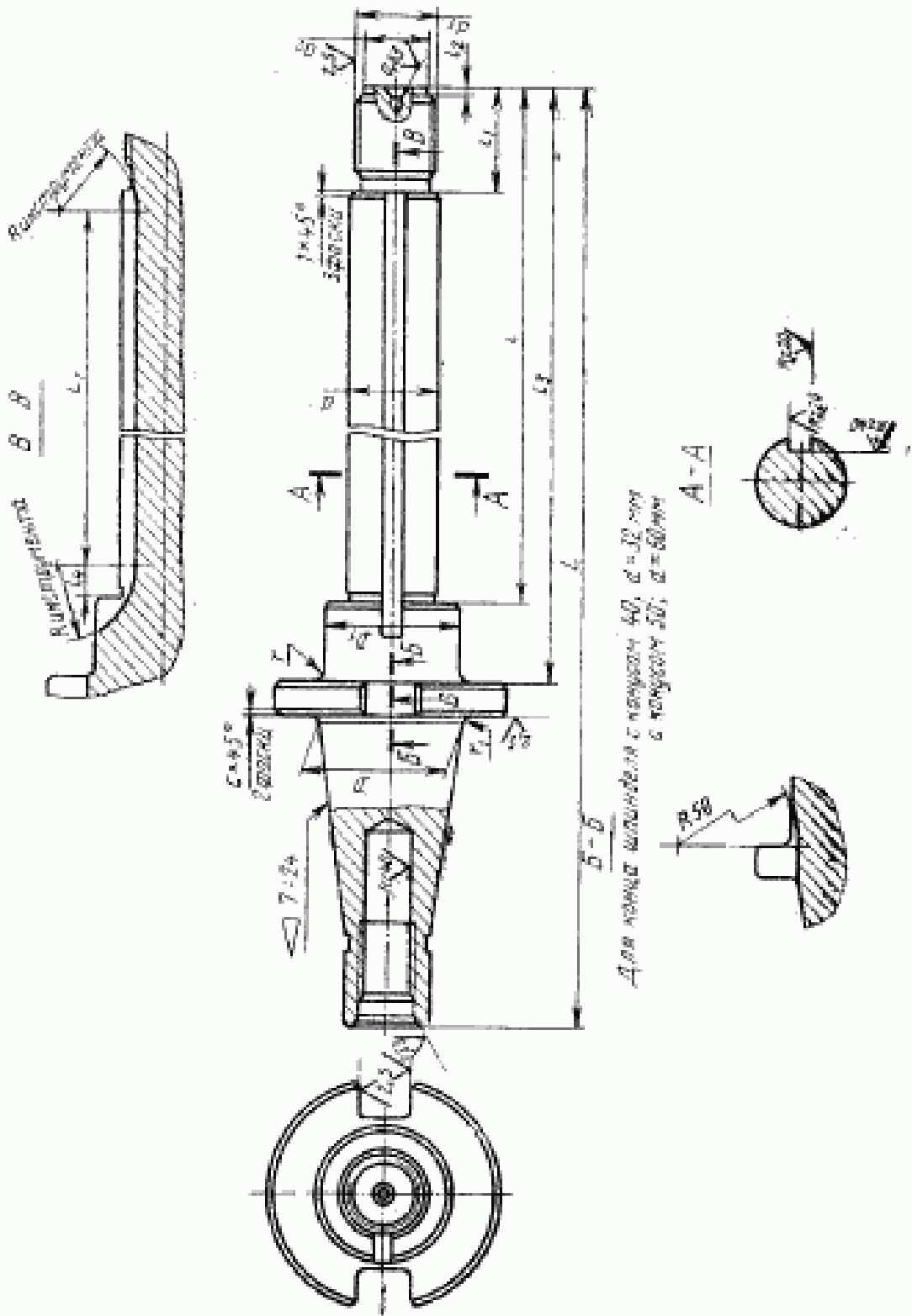
8789—68.

шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:*ГОСТ 15068—75*

принятия-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	b	D ₁	d ₁	d ₂	f	f ₁	f ₂	l ₁	l ₂	l ₃	r	r ₁	Масса, кг, m
6225-0171/001	22	470	300	44,45	34	M20×2	16	340	25	365	0,6	1,98	2,68	0,6	1,0	1,98
6225-0172/001		555	380					425								
6225-0173/001	27	562	480	57,15	41	M24×2	20	432	32	457	1,0	2,95	3,49	1,0	1,0	2,95
6225-0174/001		662	480					532								
6225-0175/001	32	585	380	57,15	47	M27×2	23	435	36	365	3	2,56	2,79	3	1,0	2,56
6225-0176/001		666	450					536								
6225-0190/001	22	485	300	57,15	34	M20×2	16	340	25	365	0,6	1,98	2,68	0,6	1,0	1,98
6225-0191/001		570	380					425								
6225-0192/001	27	577	480	57,15	41	M24×2	20	432	32	457	1,0	2,95	3,49	1,0	1,0	2,95
6225-0193/001		677	480					532								
6225-0194/001	32	581	380	57,15	47	M27×2	23	436	36	365	3	2,56	2,79	3	1,0	2,56

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L ₁	D	F	d ₁	d ₂	t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	c	r	r ₁	Масса, кг
6225-0195/001	32	681	480	57,15	47	M27×2	23	536	36							4,92
6225-0196/001		811	610					606								6,68
6225-0197/001	40	592	380	57,15	55	M33×2	29	442	42				1	3		6,02
6225-0198/001		692	480					542								6,94
6225-0199/001	27	822	610					672				10				7,14
6225-0177/001		604	380					432								4,88
6225-0178/001	32	704	480	69,85	47	M27×2	23	532	36	2						5,30
6225-0179/001		706	610					666								6,28
6225-0180/001	40	838	610	69,85	55	M33×2	29	672	42							6,82
6225-0181/001		714	480					542								8,31
6225-0182/001		844	610					672								9,53

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения оправок	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	e	r	r ₁	Масса, кг.
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2	872					11,13
6225-0184/001		852	610					650			710					13,43
6225-0185/001	50	1022	780	69,85	69	M39×3	34	850	50		880	10				15,93
6225-0186/001		1222	980					1050		3	1080		2	5	1,0	18,86
6225-0187/001		857	610					685			715					18,28
6225-0188/001	60	1027	780		84	M45×3	40	855	55		885	12				22,58
6225-0189/001		1227	980					1055			1085					26,21

Примечания:

1. Допускается изготовлять оправки с закрытым шлоночным пазом.
 2. Допускается шлоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
 3. Для конца шлоночного паса на расстоянии от торцовой поверхности оправки в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхностей допускается не контролировать.
- Другой конец паса не контролируется на длине резьбовой части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса оправки размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

Корпус 6225-0171001 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 $R_z \leq 40$ мкм.

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

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

Изменение № 1 ГОСТ 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 339/1—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.)