

ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
Конструкция и размеры

Tool holders with straight guide and Morse taper
shank for horizontal milling machines.
Design and dimensions

ГОСТ
15069-75

Взамен
ГОСТ 15069-69

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

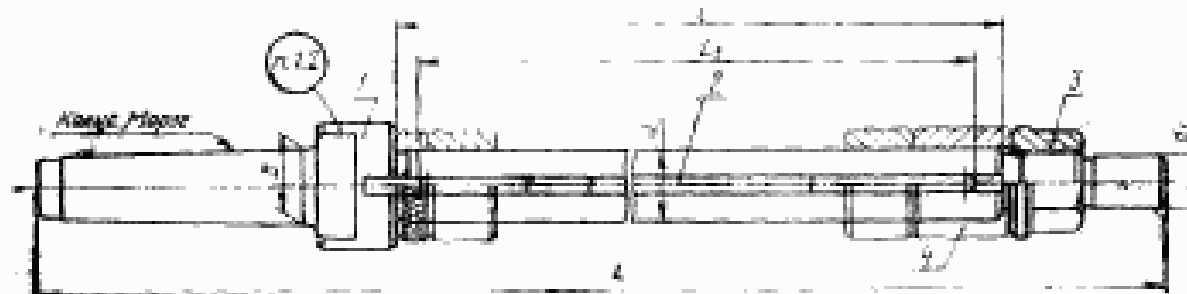
с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ 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 15071-76

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Обозначения оправок	Примечаемость	Конус Морзе	d	D	d_1	L	L_1	l	Масса кг, —		
6224-0251		2	13	17,780	10	225	85	100	0,31		
6224-0252						285	140	160	0,38		
6224-0253		3	16	23,825	13	315	140		0,81		
6224-0254						405	230	250	0,95		
6224-0255						320	140	160	1,08		
6224-0256						410	230	250	1,36		
6224-0257						475	300	315	1,36		
6224-0258						27	20	375	180	200	1,65
6224-0259						490	300	315	1,92		
6224-0260		4	16	31,267	13	340	140	160	1,25		
6224-0271						430	230	250	1,34		
6224-0261						350	140	160	1,58		
6224-0262						22	16	440	230	250	1,86
6224-0263						505	300	315	2,06		
6224-0264						360	140	160	1,90		
6224-0265						27	20	450	230	250	2,32
6224-0266						520	300	315	2,63		
6224-0267						600	380	400	3,00		
6224-0268						460	230	250	3,00		
6224-0269		32	23	525	300	315	3,42				
6224-0270				610	380	400	3,58				

* Допускается применить набор шпонок, равный длине L_1 , по ГОСТ
Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться
Пример условного обозначения оправки с конусом

Оправка 6224-0251

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Т а б л и ц а 1

Пол. 1. Корпус Кол. 1	Пол. 2. Шпонка*						Пол. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначение	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6224-0251/001	7050-0663	1					6002-0162
6224-0252/001	7050-0662						
6224-0253/001	7050-0665	2				—	6002-0164
6224-0254/001	7050-0666						
6224-0255/001	7050-0669	1					
6224-0256/001	7050-0668	2					6002-0166
6224-0257/001					3—6×6×70	1	
6224-0258/001	7050-0652	1					6002-0168
6224-0259/001	7050-0656		—	—			
6224-0260/001	7050-0665	2				—	6002-0164
6224-0271/001	7050-0666						
6224-0261/001	7050-0669	1					
6224-0262/001	7050-0668	2					6002-0166
6224-0263/001					3—6×6×70	1	
6224-0264/001	7050-0651	1					
6224-0265/001	7050-0663						6002-0168
6224-0266/001	7050-0656	2					
6224-0267/001	7050-0654		7050-0657	1		—	
6224-0268/001	7050-0661	1					
6224-0269/001	7050-0675	2					6002-0170
6224-0270/001	7050-0671		7050-0674	1			

8789—68.

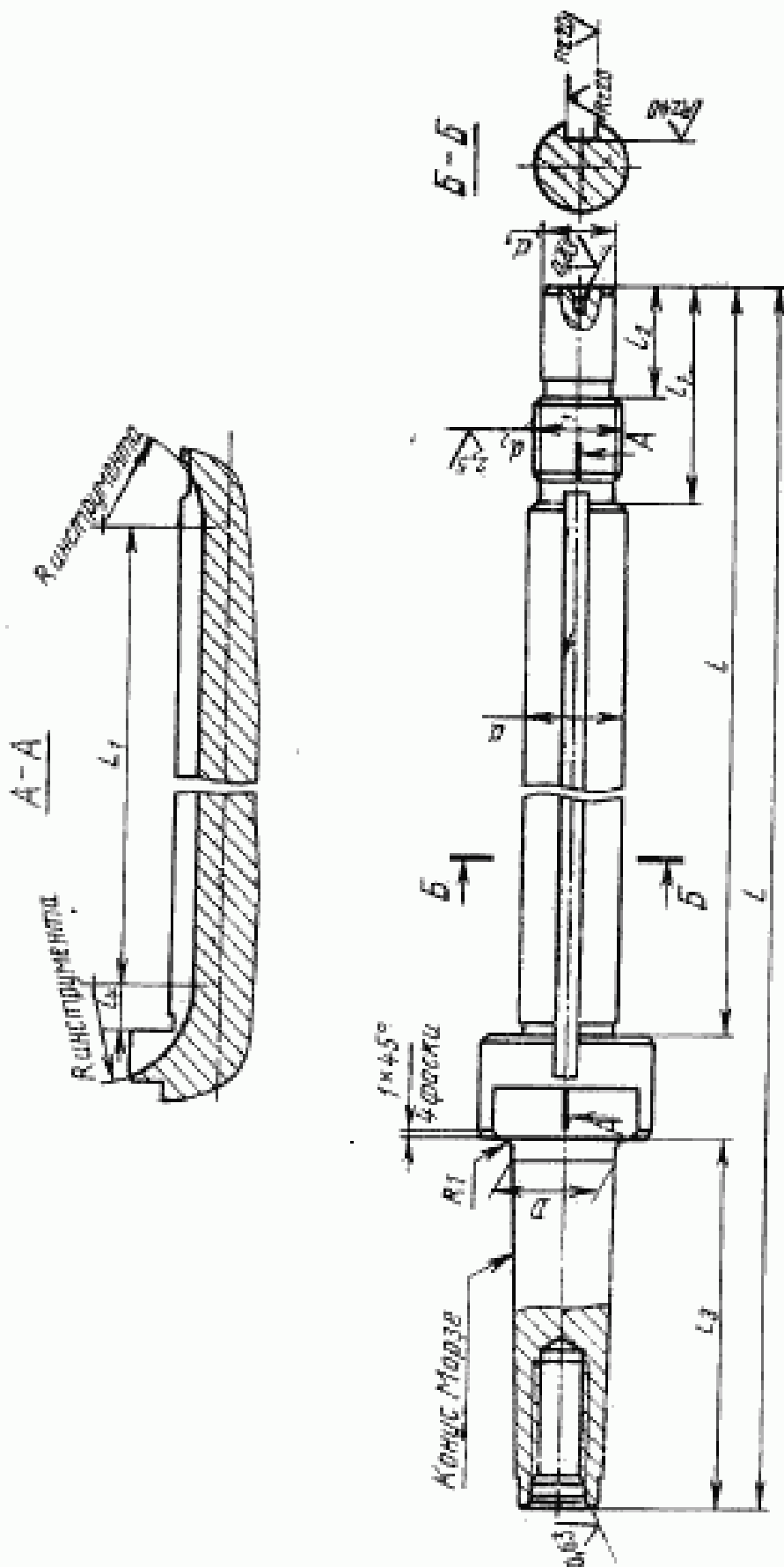
поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

Морзе 2, размерами $d = 13$ мм, $L = 225$ мм:

ГОСТ 15069—75

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L ₁	D	d ₁	d ₂	d ₃	f	f ₁	f ₂	f ₃	Масса, кг
6224-0251/001	2	13	225	85	17,780	10	M12×1,5	36	136	36	20	70	0,26
6224-0252/001			285	140					196				0,34
6224-0253/001	3	16	315	230	23,825	13	M16×1,5	42	202	42	25	87	0,75
6224-0254/001			405	140					292				0,86
6224-0255/001			320	230					210				0,98
6224-0256/001			410	300					300				1,23
6224-0257/001	4	27	475	180	29,267	20	M24×2	64	365	64	32	110	1,42
6224-0258/001			375	300					264				1,49
6224-0259/001			430	140					379				1,72
6224-0260/001			340	230					202				1,20
6224-0271/001	4	22	430	230	31,267	16	M20×2	50	292	50	25	110	1,27
6224-0261/001			350	140					210				1,48
6224-0262/001			440	230					300				1,73
6224-0263/001			505	300					365				1,92
6224-0264/001	4	27	360	140	31,267	20	M24×2	64	224	64	32	110	1,75
6224-0265/001			450	230					314				2,14
6224-0266/001			520	300					379				2,48
6224-0267/001			600	380					464				2,78

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	f_1	f_2	f_3	f_4	Масса, кг
6224-0268/001	4	32	460	230	31,367	23	M27×2	318	32	110	10	2,72
6224-0269/001			525	383				3,11				
6224-0270/001			610	468				3,62				

Примечания:

1. Допускается изготавливать оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать 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 контролироваться. Другой конец паза не контролируется на длине резьбовой части инструмента.

Пример условного обозначения корпуса оправки с конусом Морзе 2, размерами $d=13$ мм, $L=225$ мм:

Корпус 6224-0251/001 ГОСТ 15069—75

- 2.2. Размеры концов оправок с конусом Морзе и технические требования — по ГОСТ 836—72.
- 2.3. Размеры шпоночного паза — по стандарту СЭВ СТ 49—73.
- 2.4. Конусы Морзе — по ГОСТ 2847—67.
- 2.5. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.
- 2.6. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.
- 2.7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
- 2.8. Параметр шероховатости поверхности проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz < 40$ мкм.
- 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Изменение № 1 ГОСТ 15069—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе 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

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.

(Продолжение см. стр. 80)

Пункт 2.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 6 1982 г.)