

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

ГОСТ  
15069-75

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

Взамен  
ГОСТ 15069-69

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

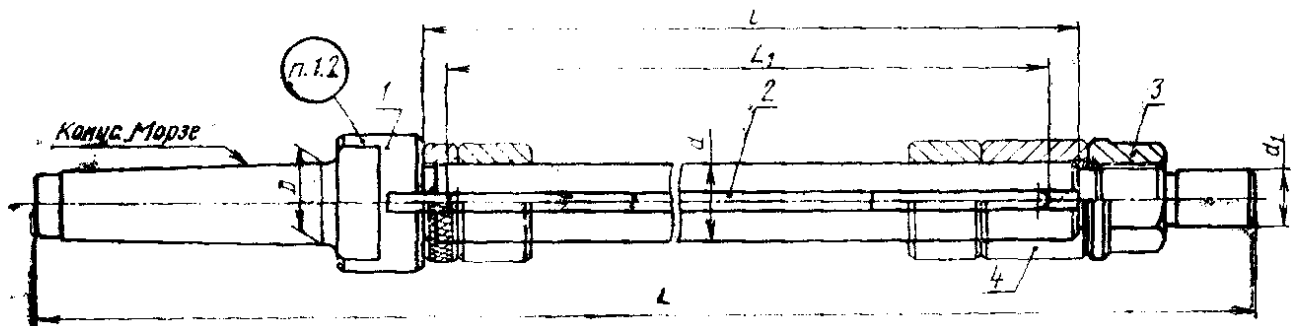
с 01.01.77

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 справок.

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

Черт. 1

Обозначения оправок	Применяемость	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			22		16	320	140	160	1,08
6224-0256						410	230	250	1,36
6224-0257						475	300	315	1,56
6224-0258						27	20	375	180
6224-0259			490		300			315	1,92
6224-0260			4		16	31,267	13	340	140
6224-0271		430		230				250	1,34
6224-0261		22		16	350		140	160	1,58
6224-0262					440		230	250	1,86
6224-0263					505		300	315	2,06
6224-0264					27		20	360	140
6224-0265		450		230				250	2,32
6224-0266		520		300				315	2,63
6224-0267		32		23	600		380	400	3,00
6224-0268					460		230	250	3,00
6224-0269			525		300	315	3,42		
6224-0270					610	380	400	3,98	

\* Допускается применять 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

Таблица 1

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	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	7050-0653						
6224-0266/001	7050-0656	2					6002-0168
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.

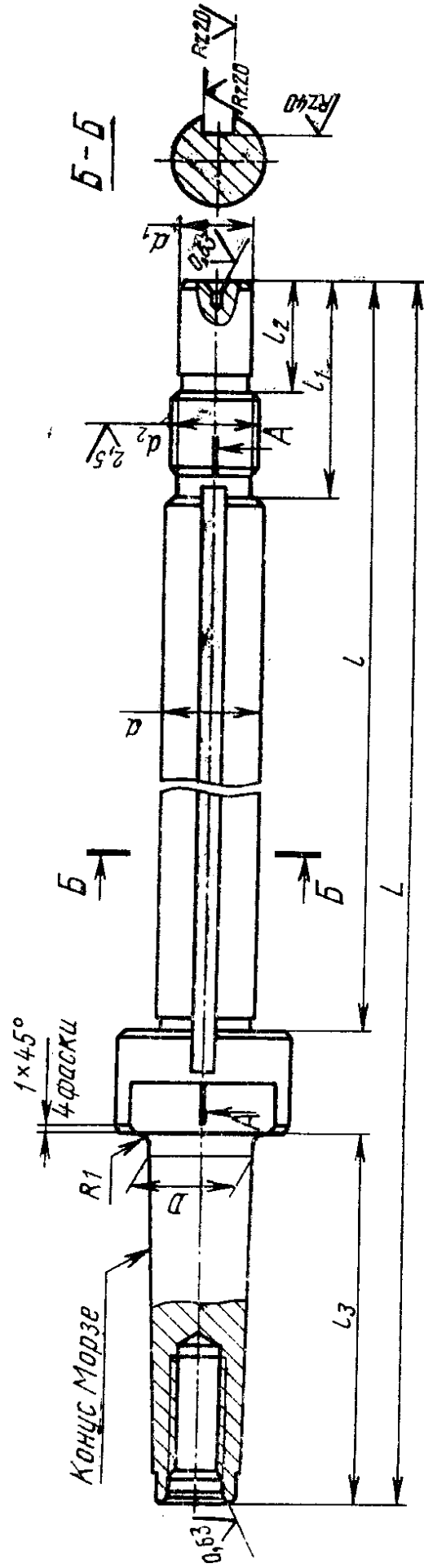
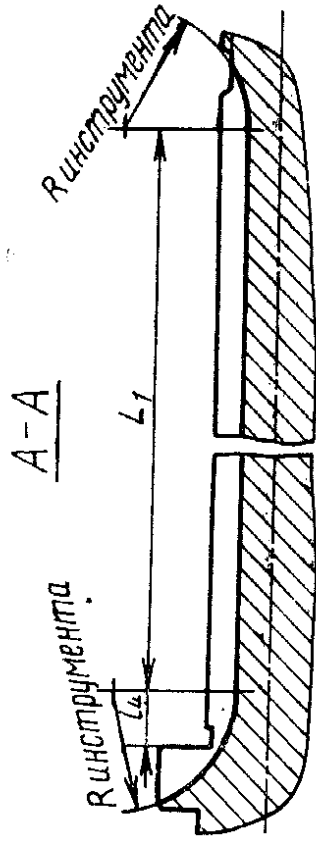
Морзе 2, размерами  $d = 13$  мм,  $L = 225$  мм:

ГОСТ 15069—75

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	Конус Морзе	d	L	L <sub>1</sub>	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	Масса, кг, m
6224-0251/001	2	13	225	85	17,780	10	M12×1,5	136	36	20	70		0,28
6224-0252/001			285	140				196					0,34
6224-0253/001	3	16	315	230	23,825	13	M16×1,5	202	42			10	0,75
6224-0254/001			405	230				292					0,86
6224-0255/001			320	140				210					0,98
6224-0256/001			410	230				300					1,23
6224-0257/001			475	300				365					1,42
6224-0258/001			375	180				264					1,49
6224-0259/001	4	27	490	300	31,267	20	M24×2	379	64	32			1,72
6224-0260/001			340	140				202					1,20
6224-0271/001			430	230				292					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	22	360	140	31,267	16	M20×2	224	50	25	110	10	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

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	$d$	$L$	$L_1$	$D$	$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	Масса, кг
6224-0268/001			460	230				318					2,72
6224-0269/001	4	32	525	300	31,267	23	M27×2	383	68	32	110	10	3,11
6224-0270/001			610	380				468					3,62

## Примечания:

1. Допускается изготовлять оправки 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 контролироваться. Другой конец паза не контролируется на длине радиусной 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 поверхностей проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть  $Rz \leq 40$  мкм.
- 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

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.)