



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМИ
ШПОНКАМИ ДЛЯ НАСАДНЫХ
ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13785—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors with tapered shank 7 : 24
and face keys for shell face
cutters. Design and dimensionsГОСТ
13785—68*Взамен
МН 21—64

ОКЛ 39 2838

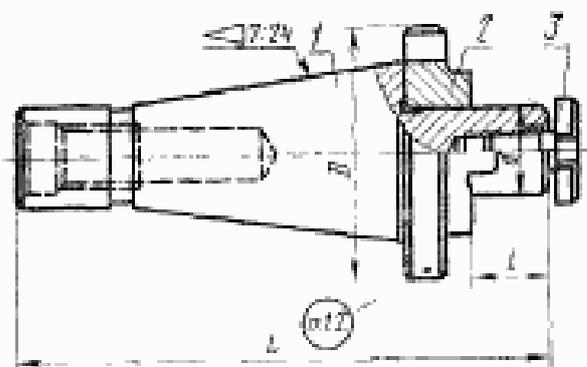
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

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.



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3—74, 8—79, 3—85).

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение оправки	Присоедине- ние	Обозначение конуса	d	t	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Конус Код. 1	Поз. 2 Полозок Код. 1	Поз. 3 Вит ГОСТ 13039—83 Код. 1
6222—0031		40	22	18	130	63	0,89	6222—0031/001	6222—0031/002	6000—0012
6222—0032			27	20			0,98	6222—0032/001	6222—0032/002	6000—0013
6222—0045			22	18	150		1,76	6222—0045/001	6222—0045/002	6000—0012
6222—0046			27	20			1,84	6222—0046/001	6222—0046/002	6000—0013
6222—0047				22			2,15		6222—0047/002	
6222—0048		45	32	26	160	80	2,09	6222—0047/001	6222—0048/002	6000—0014
6222—0081				32			2,02		6222—0081/002	
6222—0049			40	26			2,67	6222—0049/001	6222—0049/002	6000—0015
6222—0079				32	170		2,65		6222—0079/002	
6222—0033			22	18			2,70	6222—0033/001	6222—0033/002	6000—0012
6222—0034			27	20			2,78	6222—0034/001	6222—0034/002	6000—0013
6222—0035				22			3,07	6222—0035/002	6222—0035/002	6000—0014
6222—0036		50	32	26	180	100	3,02	6222—0035/001	6222—0036/002	
6222—0082				32			2,93		6222—0082/002	
6222—0037			40	26			3,57	6222—0037/001	6222—0037/002	6000—0015
6222—0038				32	190		3,54		6222—0038/002	
6222—0039			50	28	200		4,67	6222—0039/001	6222—0039/002	6000—0016
6222—0040				32			4,53	6222—0039/001	6222—0040/002	
6222—0041			40	26			10,68	6222—0041/001	6222—0041/002	6000—0015
6222—0042				32	280	160	10,58		6222—0042/002	
6222—0043		60	50	28			11,50	6222—0043/001	6222—0043/002	6000—0016
6222—0044				32			11,36	6222—0043/001	6222—0044/002	

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $l=18$ мм:

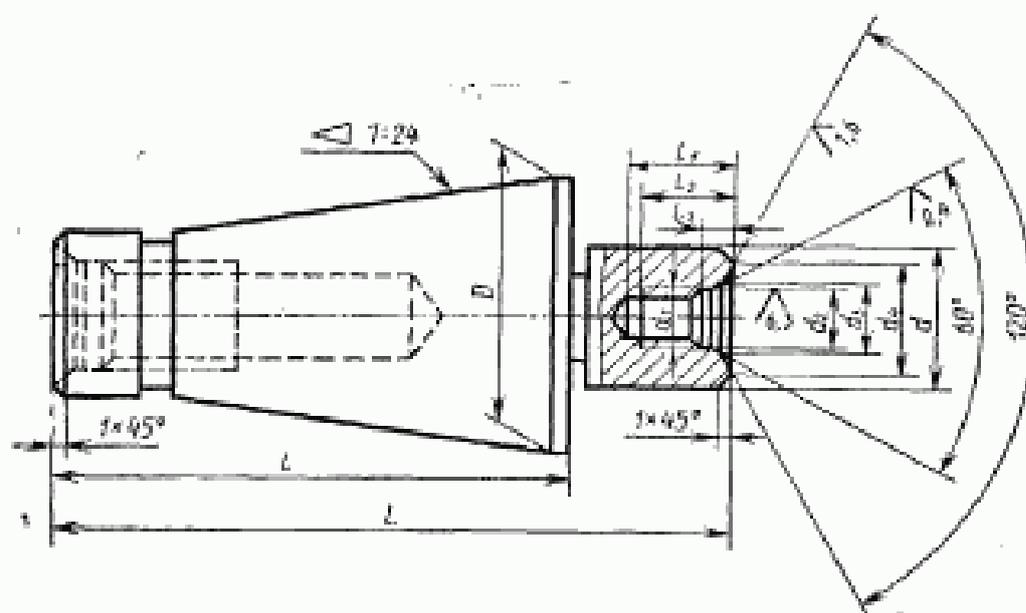
Оправка 6222-0031 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ [деталь 1]

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение корпусов	Обозначение конусов	d	L	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	r	t ₁	t ₂	t ₃	Масса, кг, не более
6222-0031/001	40	22	130	44,45	M10	10,5	12,5	13,2	95	24	20	4,5	0,61
6222-0032/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	0,63
6222-0045/001	45	22	150	57,15	M10	10,5	12,5	13,2	110	24	20	4,5	1,31
6222-0046/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	1,36
6222-0047/001		32	160		M16	17,0	20,0	22,0		34	29	8,0	1,46
6222-0049/001		40			M20	21,0	25,0	30,0		41	35	10,0	1,70
6222-0033/001	50	22	170		M10	10,5	12,5	13,2		24	20	4,5	1,96
6222-0034/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	2,02
6222-0035/001	50	32	180	69,85	M16	17,0	20,0	22,0	130	34	29	8,0	2,12
6222-0037/001		40	190		M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	2,35
6222-0039/001	60	50	200		M24	25,0	31,0	36,0		47	40	11,0	2,78
6222-0041/001		40	280		M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	8,16
6222-0043/001		50			M24	25,0	31,0	36,0		47	40	11,0	8,49

Пример условного обозначения корпуса для конца шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $L=130$ мм:

Корпус 6222-0031/001 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3—2.6. (Исключены, Изм. № 1).

2.7. Размеры хвостовиков оправок и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

2.10. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок — $Ra \leq 3,2$ мкм по ГОСТ 2789—73.

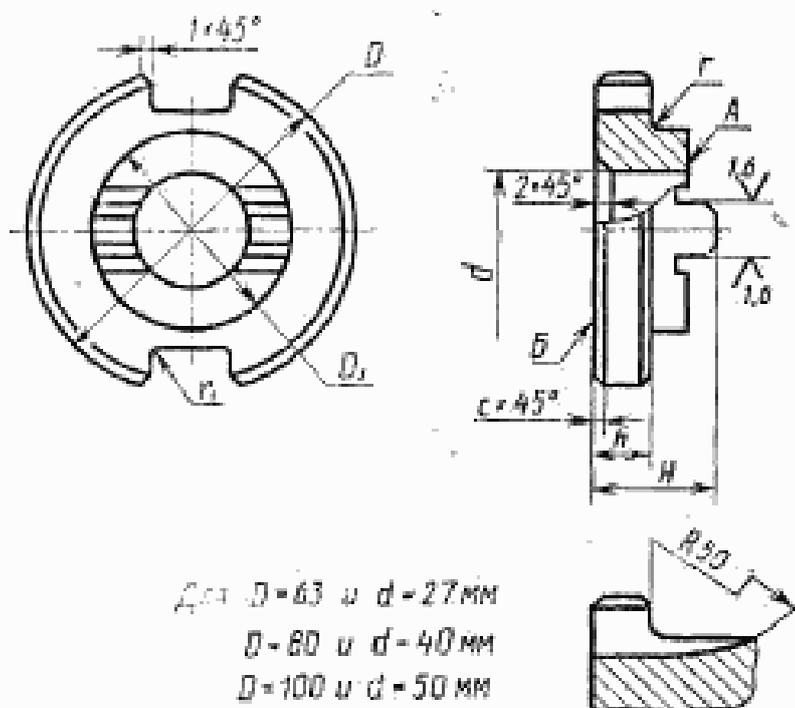
(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОВОДКОВ [деталь 2].

3.1. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение поводка	d	D	H	D_1	h	c	r	r_1	Масса, г, не более		
6222—0031/002	22	63	22,5	40	10	1	3	1	0,25		
6222—0032/002	27		21,5	48					0,28		
6222—0045/002	22	80	27,5	40					0,42		
6222—0046/002	27		26,0	48					0,43		
6222—0047/002	32		35,0	58					0,58		
6222—0048/002			31,0						0,52		
6222—0081/002			25,0						0,45		
6222—0049/002			42,0						70	0,78	
6222—0079/002	40	36,0	12	2					5	2	0,76
6222—0033/002	22	27,5									40
6222—0034/002	27	26,0			48	0,70					
6222—0035/002	32	35,0			58	0,84					
6222—0036/002		31,0				0,79					
6222—0082/002		25,0				0,70					
6222—0037/002		42,0				70	1,03				
6222—0038/002	40	36,0			160	90	10	2			1,00
6222—0039/002	50	51,0									1,57
6222—0040/002		47,0									1,43
6222—0041/002	40	52,0	70	2,34							
6222—0042/002	50	46,0	90	2,24							
6222—0043/002		51,0		2,70							
6222—0044/002	47,0	2,56									

Пример условного обозначения поводка размера-
ми $d=22$ мм, $D=63$ мм и $H=22,5$ мм:

Поводок 6222-0031/002 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается применение сталей других марок с механическими
свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

- 3.3—3.6. (Исключены, Изм. № 1).
3.7. Торцовые шпонки — по ГОСТ 9472—83.
3.8. Пазы под шпонки шпинделей — по ГОСТ 24644—81.
3.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
3.10. (Исключен, Изм. № 1).
3.11. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме внутренней поверхности *d* и торцов *A* и *B*.
(Измененная редакция, Изм. № 2).
3.12. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).
3.13. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок $Ra \leq 3,2$ мкм по ГОСТ 2789—73.
(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. А. Морозова*

Сдано в наб. 11.09.86 Подп. в печ. 16.09.86 0,5 усл. и. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 1123