

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**
Конструкция и размеры

**ГОСТ
15068—75**

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

Взамен
ГОСТ 15068—69

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

с 01.01.77

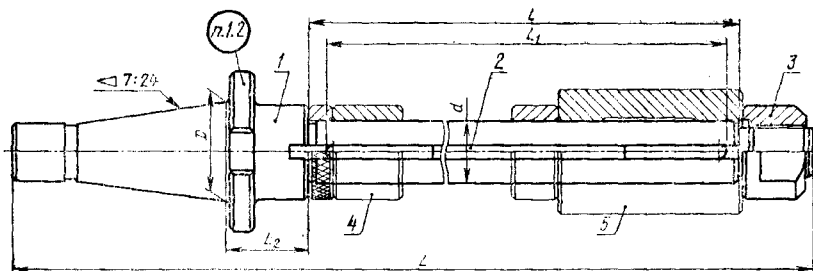
до 01.01.82

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—втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения 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	400		3,13	
6225-0173	562				480	500		3,22	
6225-0174	662		480		500	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	400		3,03	
6225-0192	27		577		480	500		3,80	
6225-0193			677		480	500		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			592		380	400		6,63	
6225-0198	40		692		480	500		7,61	
6225-0199			822		610	630		7,90	
6225-0177		50	27	69,85	604	380	45	400	5,15
6225-0178	704				480	500		5,60	
6225-0179	32		708		610	630		6,73	
6225-0180			838		610	630		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 Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
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	2	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, m
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

В мм

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Гайка 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	—	—	6002-0175
6225-0187/001			—	—	3—14×9×110	1	
6225-0188/001			—	—	3—14×9×140	2	
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

8789—68.

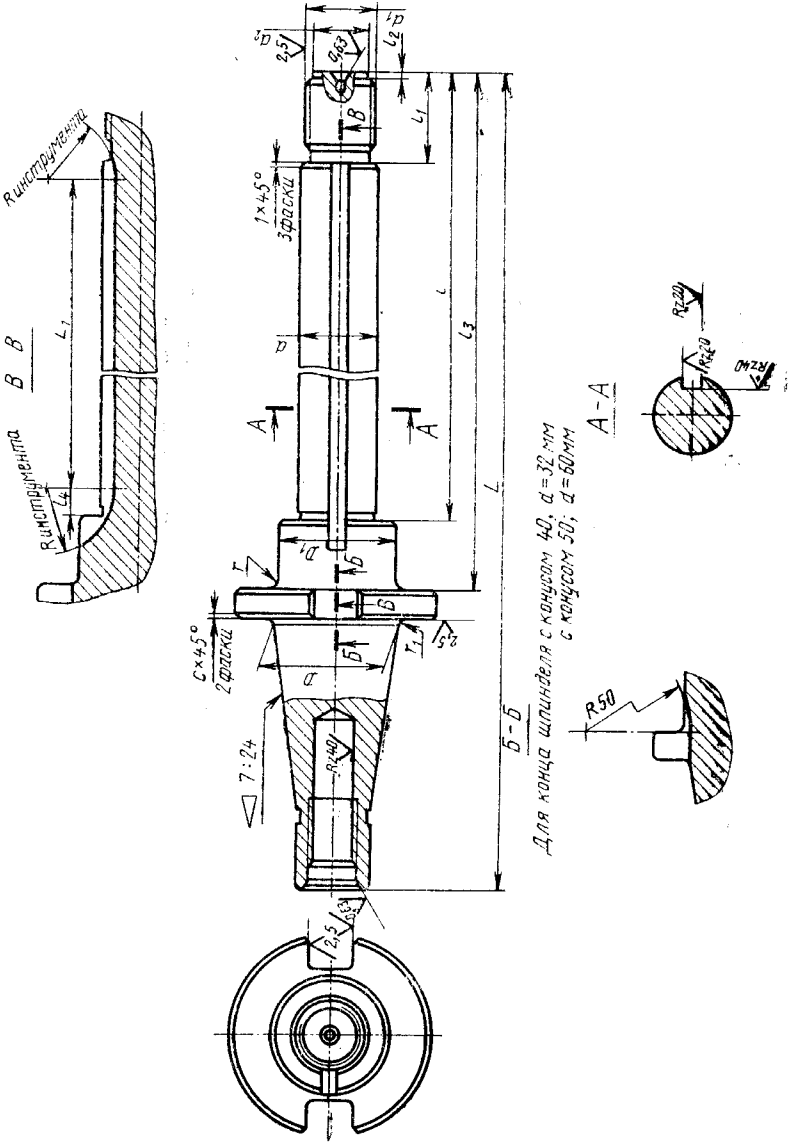
шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=470$ мм:

ГОСТ 15068—75

приятя-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Для конца шпинделя с конусом 40; $d = 30$ мм
с конусом 50; $d = 60$ мм

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	c	r	r ₁	Масса, кг, m
6225-0171/001		470	300		34	M20×2	16	340	25		365					1,98
6225-0172/001	22	555						425			450					2,88
6225-0173/001		562	380					432			457				0,6	2,95
6225-0174/001	27	662	480	44,45	41	M24×2	20	532	32		557					3,37
6225-0175/001		566	380					436			461					3,74
6225-0176/001	32	666	480		47	M27×2	23	536	36		561					4,33
6225-0190/001		485	300					340	25		365			3		2,56
6225-0191/001	22	570			34	M20×2	16	425			450					2,79
6225-0192/001		577	380					432		2	457				1,0	3,49
6225-0193/001	27	677	480	57,15	41	M24×2	20	532	32		557					3,93
6225-0194/001	32	581	380		47	M27×2	23	436	36		461					4,33

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	c	r	r ₁	Масса, кг, $m_{\text{н}}$
6225-0195/001		681	480		47	M27×2	23	536	36		561					4,92
6225-0196/001	32	811	610					666			691					5,68
6225-0197/001		592	380	57,15				442			472		1	3		6,02
6225-0198/001	40	692	480		55	M33×2	29	542	42		572					6,94
6225-0199/001		822	610					672			702					7,14
6225-0177/001		604	380					432			462	10			1,0	4,88
6225-0178/001	27	704			41	M24×2	20	532	32	2	562					5,30
6225-0179/001		708	480					536			566					6,28
6225-0180/001	32	838	610	69,85	47	M27×2	23	666	36		696		2	5		6,82
6225-0181/001		714	480					542			572					8,31
6225-0182/001	40	844	610		55	M33×2	29	672	42		702					9,53

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L ₁	D	D ₁	d ₁	d ₂	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	c	r	r ₁	Масса, кг, \bar{m}	
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2	872					11,13	
6225-0184/001		852	610					680			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	18,88
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 шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцовой поверхности оправки в пределах 20—25 мм размеры и шероховатость поверхностей допускается не контролировать.
Другой конец паза не контролируется на длине радиусной части инструмента.

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

Корпус 6225-0171/001 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 $Rz \ll 40$ 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 839/1—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.)