



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ**

ГОСТ 15067-75 – ГОСТ 15074-75

Издание официальное

Цена 17 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНЫЕ
И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К НИМ

ГОСТ 15067-75—ГОСТ 15074-75

Издание официальное

МОСКВА — 1976

РАЗРАБОТАНЫ Государственным проектно-технологическим институтом (Оргстанкинпром)

Директор **Монахов Г. А.**
Руководитель темы **Смирнов Л. Б.**
Исполнитель **Дорохова А. А.**

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕННЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544

**ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**

**ГОСТ
15067-75**

Конструкция и размеры

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

**Взамен
ГОСТ 15067-69**

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

с 01.01.77

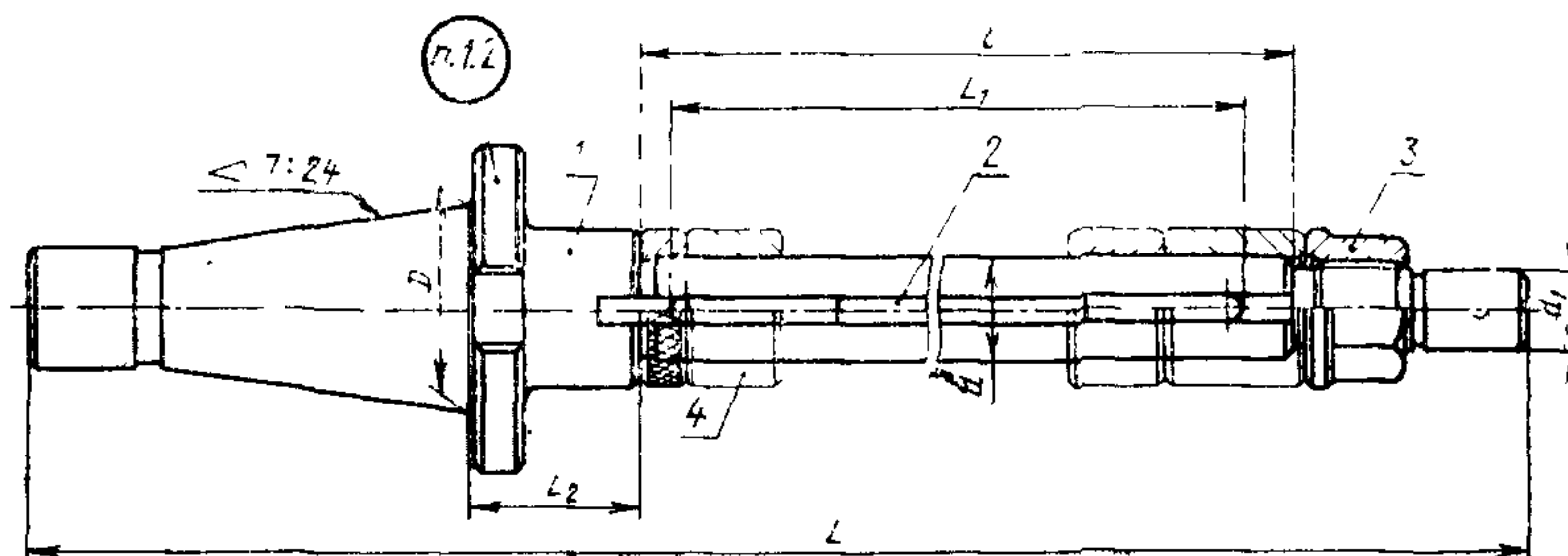
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует требованиям рекомендаций СЭВ по
стандартизации РС 2942-71, 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

Черт. 1

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	L	L ₁	L ₂	l	D	d ₁	» Масса, кг,	Поз 1. Корпус Кол. 1
											Обозначения
6225-0131		40	22	380	180	36	200	44, 45	16	1,80	6225-0131/001
6225-0132	430			230	250		1,95			6225-0132/001	
6225-0133	495			300	315		2,15			6225-0133/001	
6225-0134	354		140	160	2,05		6225-0134/001				
6225-0135	27		444	230	250		20		2,57	6225-0135/001	
6225-0136			509	300	315				2,89	6225-0136/001	
6225-0137	594		380	400	3,22		6225-0137/001				
6225-0138	358		140	160	2,68		6225-0138/001				
6225-0139	448		230	250	3,25		6225-0139/001				
6225-0140	32		513	300	315		23		3,66	6225-0140/001	
6225-0141			598	380	400				4,20	6225-0141/001	
6225-0142			648	430	450				4,52	6225-0142/001	
6225-0201	45		22	395	180		200		16	2,48	6225-0201/001
6225-0202				445	230		250			2,63	6225-0202/001
6225-0203				510	300		315			2,82	6225-0203/001
6225-0204			595	380	400		3,08		6225-0204/001		
6225-0205			459	230	250		3,20		6225-0205/001		
6225-0206			27	524	300		315		20	3,49	6225-0206/001
6225-0207				609	380		400			3,87	6225-0207/001
6225-0208		709	480	500	23	4,32	6225-0208/001				
6225-0209		528	300	315		4,30	6225-0209/001				
6225-0211		613	380	400		4,84	6225-0211/001				
6225-0212		713	480	500	5,47	6225-0212/001					
6225-0213		843	610	630	6,23	6225-0213/001					
6225-0214		624	380	400	29	6,71	6225-0214/001				
6225-0215		40	724	480		500	7,69	6225-0215/001			
6225-0216			784	540		560	8,27	6225-0216/001			
6225-0217		854	610	630	8,97	6225-0217/001					

Таблица 1

В мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
7050-0667	2	—	—	—	—	6002-0165
7050-0668				3—6×6×70	1	
7050-0651	1	—	—	—	—	6002-0167
7050-0653						
7050-0656	2	7050-0657	1	—	—	6002-0169
7050-0654						
7050-0673	1	—	—	—	—	6002-0169
7050-0661						
7050-0675	2	7050-0674	1	—	—	6002-0165
7050-0671						
7050-0672	2	—	—	3—8×7×90	2	6002-0165
7050-0667						
7050-0668	1	—	—	—	—	6002-0167
7050-0653						
7050-0656	2	7050-0657	1	—	—	6002-0169
7050-0654						
7050-0655	2	7050-0659	—	—	—	6002-0169
7050-0675						
7050-0671	1	7050-0674	1	—	—	6002-0169
7050-0672						
7050-0676	2	7050-0674	2	—	—	6002-0171
7050-0679						
7050-0402	1	7050-0399	1	3—10×8×100 3—10×8×90	1	6002-0171
				—	—	

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	L	L_1	L_2	l	D	d_1	\varnothing Масса, кг,	Поз. 1. Корпус Кол. 1		
											Обозначения		
6225-0143		50	22	472	230	45	250	69,85	16	3,88	6225-0143/001		
6225-0144			22	622	380		400			16	4,34	6225-0144/001	
6225-0145			27	555	300	50	315			20	4,79	6225-0145/001	
6225-0146			27	636	380	45	400			20	5,15	6225-0146/001	
6225-0147			27	736	480		500			20	5,62	6225-0147/001	
6225-0148			32	555	300		315			23	5,60	6225-0148/001	
6225-0149			50	32	640	380		400	69,85	23	6,14	6225-0149/001	
6225-0150				32	740	480		500			23	6,76	6225-0150/001
6225-0151				32	800	540		560			23	7,14	6225-0151/001
6225-0152				40	870	610	45	630			29	7,57	6225-0152/001
6225-0153				40	646	380		400			29	8,03	6225-0153/001
6225-0154				40	746	480		500			29	9,03	6225-0154/001
6225-0155		40	40	806	540		560		29	9,55	6225-0155/001		
6225-0156			40	876	610		630		29	10,32	6225-0156/001		

* Допускается применять набор шпонок, равный длине L_1 , по ГОСТ
Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться

Пример условного обозначения оправки для конца

Оправка 6225-0131

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Продолжение

В мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1																																			
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68																																					
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения																																			
7050-0668	2	—	—	—	—	6002-0165																																			
7050-0656		7050-0390	1			—	—	6002-0167																																	
7050-0654		7050-0657	1						—	—	6002-0169																														
7050-0655		7050-0659	—									—	—	6002-0169																											
7050-0675		7050-0674	1												—	—	6002-0169																								
7050-0671		7050-0677	2															—	—	6002-0171																					
7050-0672		7050-0674	—																		—	—	6002-0171																		
7050-0676		—	—																					—	—	6002-0171															
7050-0679		—	—																								—	—	6002-0171												
7050-0402		—	—																											—	—	6002-0171									
		3—10×8×100	1																														—	—	6002-0171						
		3—10×8×90	—																																	—	—	6002-0171			
		7050-0399	1																																				—	—	6002-0171

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

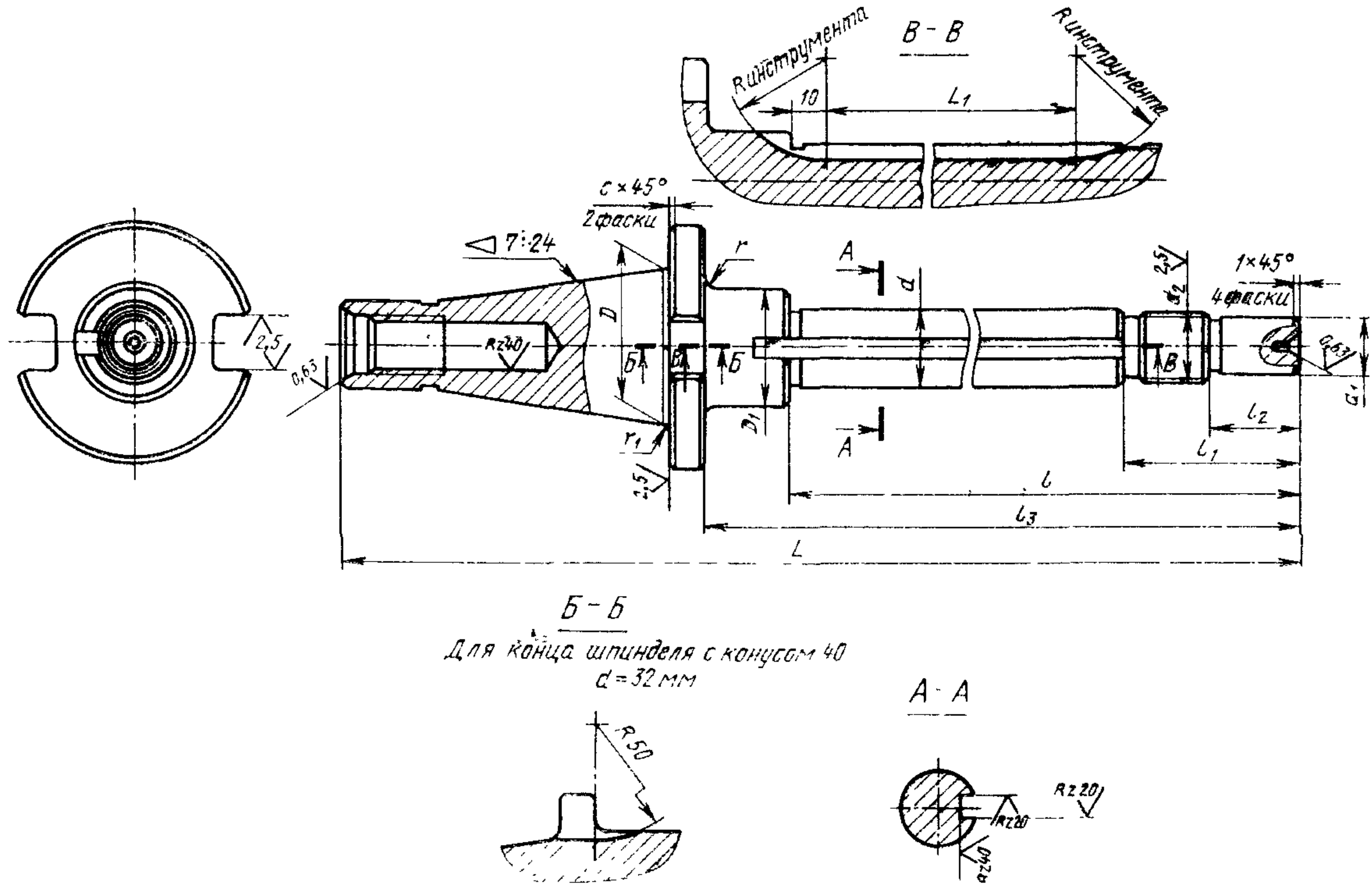
шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=380$ мм:

ГОСТ 15067—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.



Б-Б
 Для конца шпинделя с конусом 40
 $d = 32 \text{ мм}$

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	c	r	r_1	Масса, кг, \approx
6225-0131/001	22	380	180	44,45	34	16	M20 \times 2	250	50	25	275	1	3	0,6	1,70
6225-0132/001		430	230					300			325				1,85
6225-0133/001		495	300					365			390				2,00
6225-0134/001	27	354	140	41	20	M24 \times 2	224	64	32	249	1	3	0,6	1,90	
6225-0135/001		444	230				314			339				2,40	
6225-0136/001		509	300				379			404				2,70	
6225-0137/001	32	594	380	47	23	M27 \times 2	464	68	32	489	1	3	0,6	3,00	
6225-0138/001		358	140				228			253				2,45	
6225-0139/001		448	230				318			343				2,98	
6225-0140/001	32	513	300	47	23	M27 \times 2	383	68	32	408	1	3	0,6	3,36	
6225-0141/001		598	380				468			493				3,86	
6225-0142/001		648	430				518			543				4,16	
6225-0201/001	22	395	180	57,15	34	16	M20 \times 2	250	50	25	275	1	3	1,0	2,30
6225-0202/001		445	230					300			325				2,43
6225-0203/001		510	300					365			390				2,60
6225-0204/001		595	380					450			475				2,84

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L_1	D	D_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	c	r	r_1	Масса, кг, \approx
6225-0205/001	27	459	230	57,15	41	20	M24×2	314	64	32	339	1	3	1,0	2,96
6225-0206/001		524	300					379			404				3,22
6225-0207/001		609	380					464			489				3,57
6225-0208/001		709	480					564			589				3,98
6225-0209/001	32	528	300	57,15	47	23	M27×2	383	68	32	408	1	3	1,0	3,93
6225-0211/001		613	380					468			493				4,44
6225-0212/001		713	480					568			593				5,02
6225-0213/001		843	610					698			723				5,79
6225-0214/001	40	624	380	57,15	55	29	M33×2	474	74	32	504	1	3	1,0	6,19
6225-0215/001		724	480					574			604				7,11
6225-0216/001		784	540					634			664				7,66
6225-0217/001		854	610					704			734				8,31
6225-0143/001	22	472	230	69,85	34	16	M20×2	300	50	25	330	2	5	1,0	3,76
6225-0144/001		622	380					450			480				4,17
6225-0145/001	27	555	300	69,85	41	20	M24×2	379	64	32	413	2	5	1,0	4,60
6225-0146/001		636	380					464			494				4,93
6225-0147/001		736	480					564			594				5,38
6225-0148/001	32	555	300	69,85	47	23	M27×2	383	68	32	413	2	5	1,0	5,30

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L_1	D	D_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	c	r	r_1	Масса, кг, \approx
6225-0149/001	32	640	380	69,85	47	23	M27×2	468	68	32	498	2	5	1,0	5,80
6225-0150/001		740	480					568			598				6,38
6225-0151/001		800	540					628			658				6,74
6225-0152/001		870	610					698			728				7,15
6225-0153/001	40	646	380	55	29	M33×2	474	74	32	504	2	5	1,0	7,54	
6225-0154/001		746	480				574			604				8,48	
6225-0155/001		806	540				634			664				9,00	
6225-0156/001		876	610				704			734				9,70	

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 торцевой 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 размерами $d=22$ мм; $L=380$ мм:

Корпус 6225-0131/001 ГОСТ 15067—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. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

2.7. Параметр шероховатости поверхностей проточек, канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.

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

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



Группа Г27

Изменение № 1 ГОСТ 15067—75 Оправки с цилиндрической цапфой 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 15067—75)

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.

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.)