

**ГАЙКИ ЗАЖИМНЫЕ К ОПРАВКАМ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ****Конструкция и размеры**

Clamping nuts for tool holders for  
horizontal milling machines  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15073—75**

Взамен  
ГОСТ 15073—69

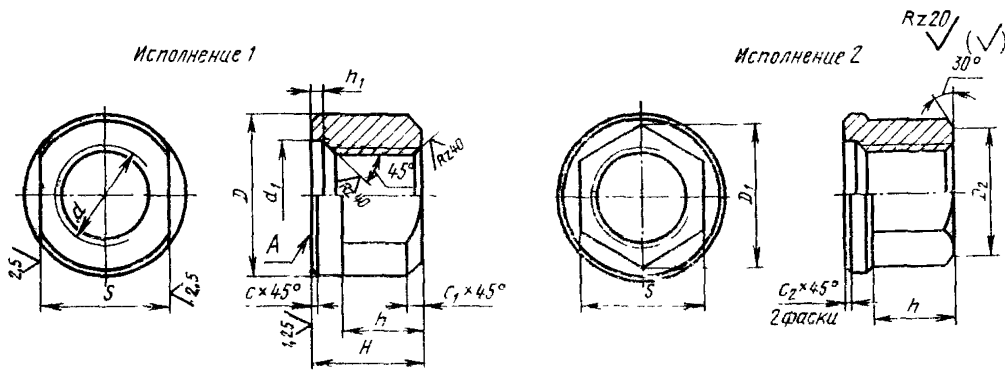
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Стандарт соответствует рекомендации ИСО R 839—68.
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
3. Твердость — HRC 52 . . 56.
4. Торцовое биение поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемое на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должно быть более 0,025 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по  $A_7$ , валов — по  $B_7$ , остальных — по  $CM_7$ .
6. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы —  $6H$  по ГОСТ 16093—70.



Размеры в мм

Обозначения гаек		Применяемость	d	D	H	d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	S (пред. откл. по С)	h	h <sub>1</sub>	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	Масса, кг ~
Исполнения 1	Исполнения 2														
6002-0161	—	MI2×1,5	23	14	14	—	—	17	10	2	0,6	2,0	—	0,03	
—	6002-0162					19,6	17					—	0,6	—	0,02
6002-0163	—	MI6×1,5	27	18	17	—	—	22	12	2	0,6	2,0	—	0,05	
—	6002-0164					25,4	22					—	0,6	—	0,04
6002-0165	—	M20×2	34	22	23	—	—	27	16	2	1,0	3,0	—	0,14	
—	6002-0166					31,5	27					—	1,0	—	0,06

## Размеры в мм

Обозначения гаек		Приме- няе- мость	$d$	$D$	$H$	$d_1$	$D_1$	$D_2$	$S$ (пред. огкл. по $C_3$ )	$h$	$h_1$	$c$	$c_1$	$c_2$	Масса, кг
исполнения 1	исполнения 2														
6002-0167	—		M24×2	41	28	28	—	—	32	20	3	1,0	4,0	—	0,16
—	6002-0168						36,8	32					—	1,0	0,11
6002-0169	—		M27×2	47	32	33	—	—	36	22	3	2,0	4,0	—	0,24
—	6002-0170						41,6	36					—	2,0	0,17
6002-0171	—		M33×2	54	36	41	—	—	46	25	5	2,0	4,5	—	0,37
—	6002-0172						53,1	46					—	2,0	0,28
6002-0173	—		M39×3	69	45	51	—	—	55	32	5	2,0	5,0	—	0,76
—	6002-0174						63,5	55					—	2,0	0,56
6002-0175	—		M45×3	84	50	61	—	—	65	35	5	2,0	6,0	—	1,30
—	6002-0176						75,0	65					—	2,0	1,00

Пример условного обозначения гайки размером  $d=M12 \times 1,5$  мм, исполнения 1:

Гайка 6002-0161 ГОСТ 15073—75

**Изменение № 1 ГОСТ 15073—75 Гайки зажимные к оправкам 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 изложить в новой редакции:

«1. Стандарт соответствует требованиям международного стандарта ИСО 839/II—77».

Пункт 2. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $C_5$  на  $h_{12}$ .

*(Продолжение см. стр. 82)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 15073—75)

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Допуск торцового биения поверхности  $A$  относительно среднего диаметра резьбы, проверяемый на диаметре  $\frac{D+d}{2}$ , не должен быть более 0,025

Пункт 5. Заменить обозначения предельных отклонений:  $A_7$  на  $H14$ ,  $B_7$  на  $h 14$ ,  $CM_7$  на  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

Пункт 6. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

(ИУС № 6 1982 г.)