



**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.**

ПОДГОТОВЛЕНЫ 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

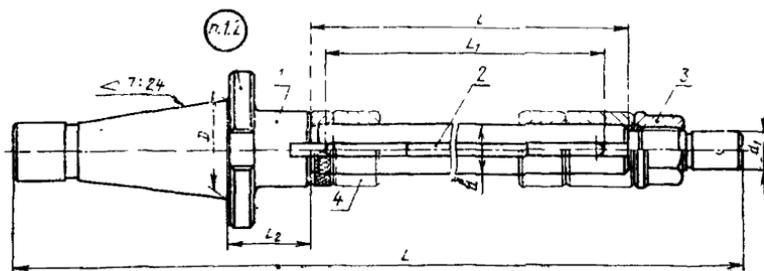
до 01.01.82

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

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	L	L ₁	L ₂	l	D	d ₁	№ Масса, кг.	Поз. г. 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	38	57, 15	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	4,32			6225-0208/001			
6225-0209		528	300	315	4,30			6225-0209/001			
6225-0211		32	613	380	400			23	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	6,71	6225-0214/001						
6225-0215	40	724	480	500	43	560	29	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					6002-0169
7050-0654		7050-0657	1			
7050-0673	1					6002-0169
7050-0661		—	—	—	—	
7050-0675	2					6002-0165
7050-0671		7050-0674	1			
7050-0672	2	—	—	3—8×7×90	2	6002-0165
7050-0667		—	—	—	—	
7050-0668	1			3—6×6×70	1	6002-0167
		7050-0390	1			
7050-0653	2	—	—			6002-0169
7050-0656						
7050-0654	2	7050-0657	1			6002-0171
7050-0655		7050-0659				
7050-0675	1	—	—			6002-0171
7050-0671		7050-0674	1			
7050-0672	1	7050-0677				6002-0171
7050-0676		7050-0674	2			
7050-0679	1	—	—	3—10×8×100	1	6002-0171
7050-0402				3—10×8×90	—	
		7050-0399	1	—	—	

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Обозначения конусов	d	L	L ₁	L ₂	l	D	d ₁	Mасса, кг, \varnothing	Пов. 1. Корпус Кол. 1
											Обозначения
6225-0143		50	22	472	230	45	250	69,85	16	3,88	6225-0143/001
6225-0144				622	380		400			4,34	6225-0144/001
6225-0145		27	27	555	300	50	315	69,85	20	4,79	6225-0145/001
6225-0146				636	380	45	400			5,15	6225-0146/001
6225-0147				736	480	500	5,62			6225-0147/001	
6225-0148		32	32	555	300	45	315	69,85	23	5,60	6225-0148/001
6225-0149				640	380		400			6,14	6225-0149/001
6225-0150		32	32	740	480	45	500	69,85	23	6,76	6225-0150/001
6225-0151				800	540		560			7,14	6225-0151/001
6225-0152		50	40	870	610	45	630	69,85	29	7,57	6225-0152/001
6225-0153				646	380		400			8,03	6225-0153/001
6225-0154		40	40	746	480	45	500	69,85	29	9,03	6225-0154/001
6225-0155				806	540		560			9,55	6225-0155/001
6225-0156				876	610		630			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		
		7050-0390	1					
7050-0656		—	—					
7050-0654		7050-0657	1	—	—	6002-0167		
7050-0655		7050-0659						
7050-0675		—	—			6002-0169		
7050-0671		7050-0674	1					
7050-0672		7050-0677				—	6002-0169	
7050-0676		7050-0674	2					
7050-0679		—	—			3—10×8×100	1	6002-0171
						3—10×8×90		
7050-0402		7050-0399	1			—	—	

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

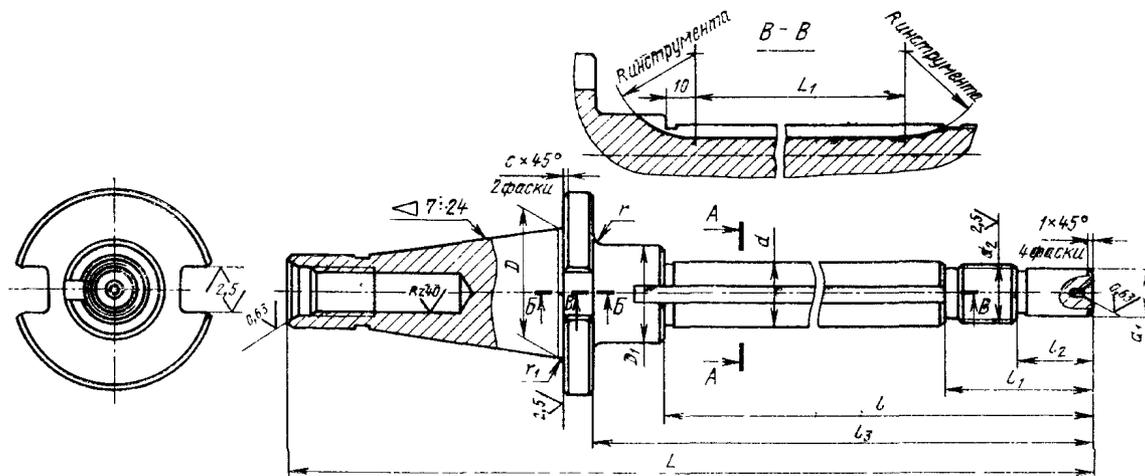
шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм, $L=380$ мм:

ГОСТ 15067—75

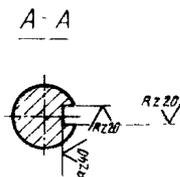
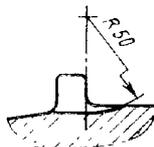
приятия-изготовителя.

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 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	1,90				
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	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	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 \times 2	314	64						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	47	23	M27 \times 2	383	68	32						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	55	29	M33 \times 2	474	74							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 \times 2	300	50	25					3,76	
6225-0144/001		622	380					450							480	4,17
6225-0145/001	27	555	300		41	20	M24 \times 2	379	64	32						4,60
6225-0146/001		636	380					464								494
6225-0147/001		736	480	564				594								5,38
6225-0148/001		855	610	704				734								8,31
6225-0148/001	32	555	300	47	23	M27 \times 2	383	68							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 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 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.)