УДК 621.914.31-229.324(083.74) Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Конструкция и размеры

Tool holders with straight guide and Morse taper shank for horisontal milling machines. Design and dimensions

ГОСТ 15069—75

Взамен ГОСТ 15069—69

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

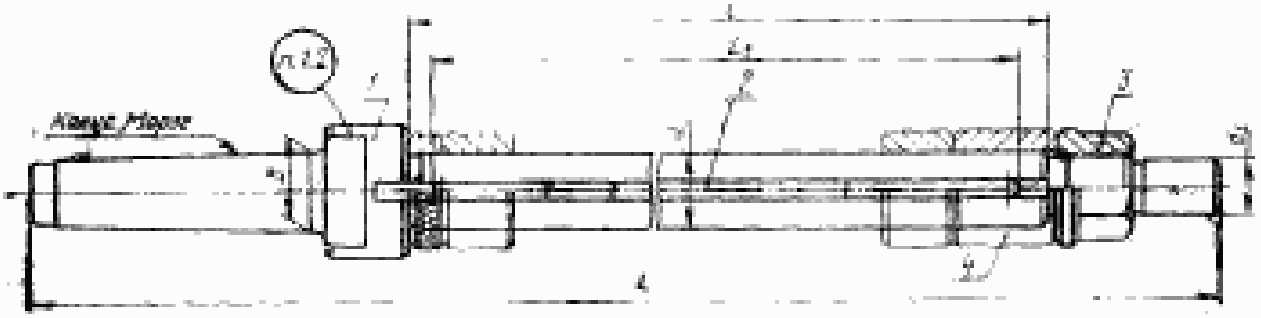
с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. 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 — цапфа; 3 — гайка; 4 — кольцо по ГОСТ 15071—75

Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

GostPDF.ru Народная база ГОСТов

Обозначения оправок	Применяемость	Конус Морзе	d	D	d_1	L	L_1	l	Масса, кг, ≈
6224-0251		2	13	17,780	10	225	85	100	0,31
6224-0252						285	140	160	0,38
6224-0253		3	16	23,825	13	315	140		0,81
6224-0254						405	230	250	0,95
6224-0255			22		16	320	140	160	1,08
6224-0256						410	230	250	1,36
6224-0257						475	300	315	1,56
6224-0258			27		20	375	180	200	1,65
6224-0259						490	300	315	1,92
6224-0260		4	16	31,267	13	340	140	160	1,25
6224-0271						430	230	250	1,54
6224-0261			22		16	350	140	160	1,58
6224-0262						440	230	250	1,86
6224-0263						505	300	315	2,06
6224-0264			27		20	360	140	160	1,90
6224-0265						450	230	250	2,32
6224-0266						520	300	315	2,63
6224-0267						600	380	400	3,00
6224-0268			32		23	460	230	250	3,00
6224-0269						525	300	315	3,42
6224-0270						610	380	400	3,98

* Допускается применять набор шпонок, равный длине L_1, по ГОСТ

Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться

Пример условного обозначения оправки с конусом

Оправка 6224-0251

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

GostPDF.ru
Народная база ГОСТов

Таблица 1

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6224-0251/001	7050-0663	1					6002-0162
6224-0252/001	7050-0662	2			—	—	6002-0164
6224-0253/001	7050-0665						
6224-0254/001	7050-0666						
6224-0255/001	7050-0669	1					6002-0166
6224-0256/001	7050-0668	2					
6224-0257/001					3—6×6×70	1	
6224-0258/001	7050-0652	1	—	—			6002-0168
6224-0259/001	7050-0656	2			—	—	6002-0164
6224-0260/001	7050-0665						
6224-0271/001	7050-0666						
6224-0261/001	7050-0669	1					6002-0166
6224-0262/001	7050-0668	2					
6224-0263/001					3—6×6×70	1	
6224-0264/001	7050-0651	1					6002-0168
6224-0265/001	7050-0653						
6224-0266/001	7050-0656	2			—	—	
6224-0267/001	7050-0654		7050-0657	1			
6224-0268/001	7050-0661	1	—	—			6002-0170
6224-0269/001	7050-0675	2					
6224-0270/001	7050-0671		7050-0674	1			

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

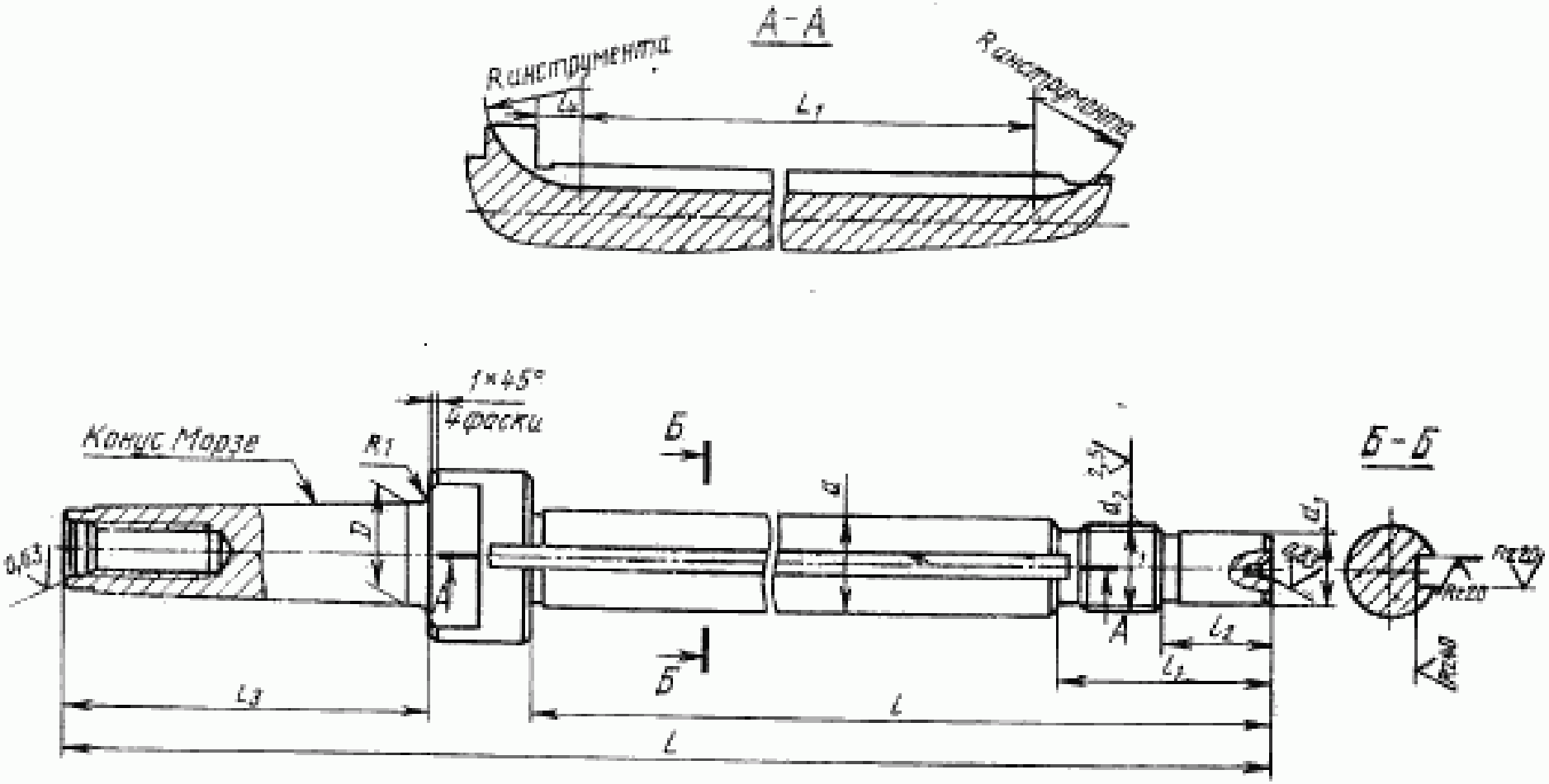
Морзе 2, размерами $d = 13$ мм, $L = 225$ мм:

вителя.

GostPDF.ru Народная база ГОСТов ГОСТ 15069-75 Страница: 3/8

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

GostPDF.ru Народная база ГОСТов
ГОСТ 15069-75
Страница: 4/8

GostPDF.ru
Народная база ГОСТов

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	Масса, кг, не более
6224-0251/001	2	13	225	85	17,780	10	M12×1,5	136	36	20	70	10	0,28
6224-0252/001			285	140				196					0,34
6224-0253/001	3	16	315		23,825	13	M16×1,5	202	42		87		0,75
6224-0254/001			405	230				292					0,86
6224-0255/001		22	320	140		16	M20×2	210	50	25			0,98
6224-0256/001			410	230				300					1,23
6224-0257/001			475	300				365					1,42
6224-0258/001		27	375	180		20	M24×2	264	64	32			1,49
6224-0259/001			490	300				379					1,72
6224-0260/001	4	16	340	140	31,267	13	M16×1,5	202	42	20	110	12	1,20
6224-0271/001			430	230				292					1,27
6224-0261/001		22	350	140		16	M20×2	210	50	25		10	1,48
6224-0262/001			440	230				300					1,73
6224-0263/001			505	300				365					1,92
6224-0264/001		27	360	140		20	M24×2	224	64	32			1,75
6224-0265/001			450	230				314					2,14
6224-0266/001			520	300				379					2,48
6224-0267/001			600	380				464					2,78

ГОСТ 15069-75 Страница: 5/8

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	Масса, кг, не
6224-0268/001	4	32	460	230	31,267	23	M27×2	318	68	32	110	10	2,72
6224-0269/001			525	300				383					3,11
6224-0270/001			610	380				468					3,62

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 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 с конусом Морзе 2, размерами $d=13$ мм, $L=225$ мм:

Корпус 6224-0251/001 ГОСТ 15069—75

2.2. Размеры концов оправок с конусом Морзе и технические требования—по ГОСТ 836—72.

2.3. Размеры шпоночного паза — по стандарту СЭВ СТ 49—73.

2.4. Конусы Морзе — по ГОСТ 2847—67.

2.5. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093—70.

2.6. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

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

2.9. Центровое отверстие формы A — по ГОСТ 14034—74.

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

GostPDF.ru Народная база ГОСТов

Изменение № 1 ГОСТ 15069—75 Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе 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 1.1. 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.

(Продолжение см. стр. 80)

GostPDF.ru
Народная база ГОСТов

(Продолжение изменения к ГОСТ 15069—75)

Пункт 2.5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 180—75, СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81; ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

(ИУС № 6 1982 г.)

80