

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

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

**ГОСТ  
15068—75**

Взамен  
ГОСТ 15068—69

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

с 01.01.77

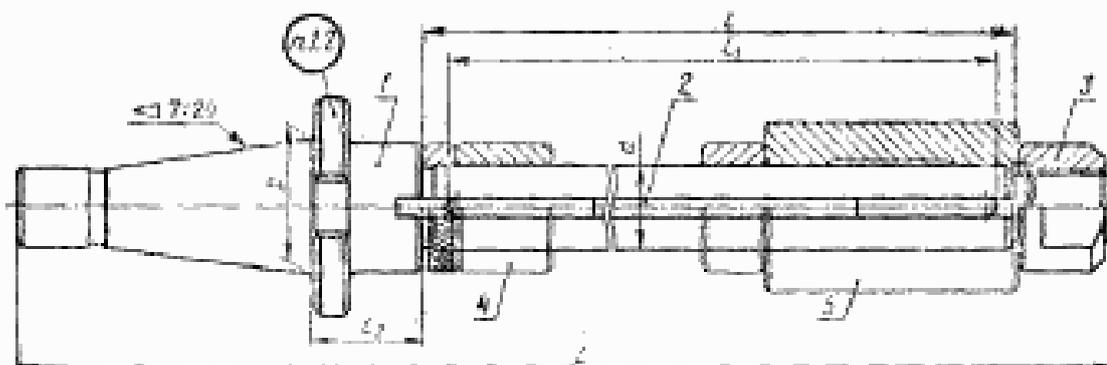
до 01.01.82

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 15073-75

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



## Размеры

Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение 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	3,13			
6225-0173	27		562		480	500		3,22	
6225-0174			662			480		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		3,03		
6225-0192		27		577	480		400	3,80	
6225-0193				677			480	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	40	40	57,15	592	380	43	400	6,63	
6225-0198				692	480		500	7,61	
6225-0199				822	610		630	7,90	
6225-0177				27	604		380	400	5,15
6225-0178	704	480	500		5,60				
6225-0179	32	708	69,85	45	45	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 Код. 1		Поз. 1. Штанка*				Поз. 3. Гайка ГОСТ 18073—75 Код. 1
	Обозначения	Код.	ГОСТ 18074—75		ГОСТ 8789—68		
			Обозначения	Код.	Обозначения	Код.	
	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	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 корпусов	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$L_2$	$l$	Масса, кг, г
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

8 мм

Поз. Л. Конус Кол. 1	Поз. J. Шпindel* <sup>а</sup>						Поз. З. Глиба 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	—	—	6003-0175
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*

принятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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

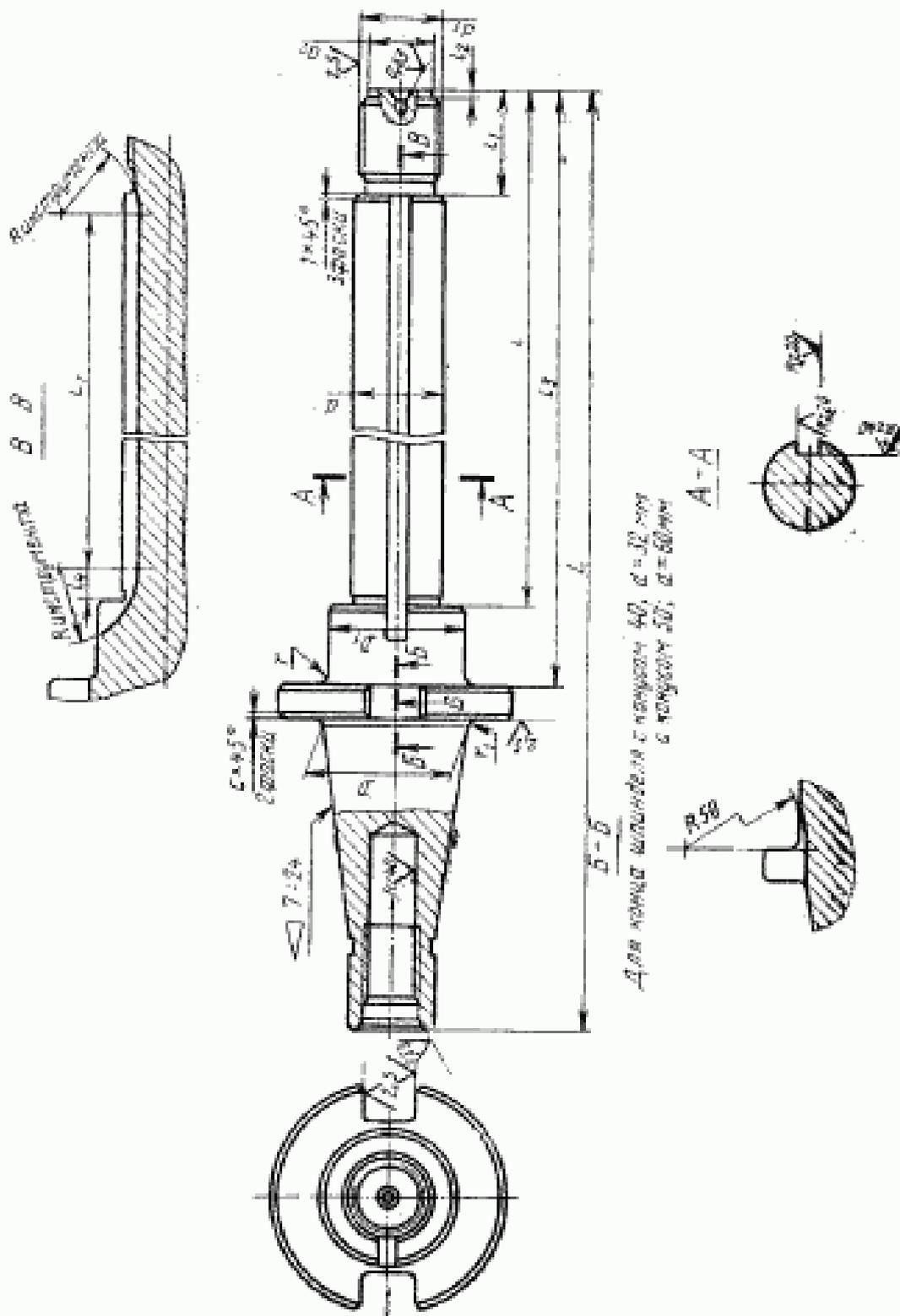


Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	b	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	f	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, m
6225-0171/001	22	470	300	44,45	34	M20×2	16	340	25	365	0,6	1,98	2,68	0,6	1,0	4,33
6225-0172/001		555	380					425								
6225-0173/001	27	562	480	57,15	41	M24×2	20	432	32	457	1,0	2,95	3,49	1,0	4,33	
6225-0174/001		662	480					532								567
6225-0175/001	32	585	380	57,15	47	M27×2	23	435	36	461	1,0	3,74	4,33	1,0	4,33	
6225-0176/001		666	450					536								561
6225-0190/001	22	485	300	57,15	34	M20×2	16	340	25	365	0,6	1,98	2,68	0,6	1,0	4,33
6225-0191/001		570	380					425								
6225-0192/001	27	577	480	57,15	41	M24×2	20	432	32	457	1,0	2,95	3,49	1,0	4,33	
6225-0193/001		677	480					532								567
6225-0194/001	32	581	380	57,15	47	M27×2	23	436	36	461	1,0	4,33	4,33	1,0	4,33	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	D	F	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг
6225-0195/001	32	681	480	57,15	47	M27×2	23	536	36							4,92
6225-0195/001		811	610					606								691
6225-0197/001	40	592	380	57,15	55	M33×2	29	442	42				1	3		6,02
6225-0198/001		692	480					542								572
6225-0199/001	27	822	610					672				10				7,14
6225-0177/001		604	380					432								462
6225-0178/001	32	704	480	69,85	41	M24×2	20	532	32	2						5,30
6225-0179/001		706	480					536								566
6225-0180/001	40	838	610	69,85	47	M27×2	23	666	36				2	5		6,82
6225-0181/001		714	480					542								572
6225-0182/001	40	844	610		55	M33×2	29	672	42							9,53
6225-0182/001		844	610					672								702

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения оправок	d	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	e	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг.
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2	872					11,13
6225-0184/001		852	610					650			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	18,86
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 шлоночным пазом.
  2. Допускается шлоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
  3. Для конца шлоночного 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 резьбовой части инструмента.

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

*Корпус 6225-0171001 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  $R_z \leq 40$  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 339/1—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.)