

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**
Конструкция и размеры

**ГОСТ
15070-75**

Tool holders with supporting bush and Morse taper
shank for horizontal milling machines.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 15070-69

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

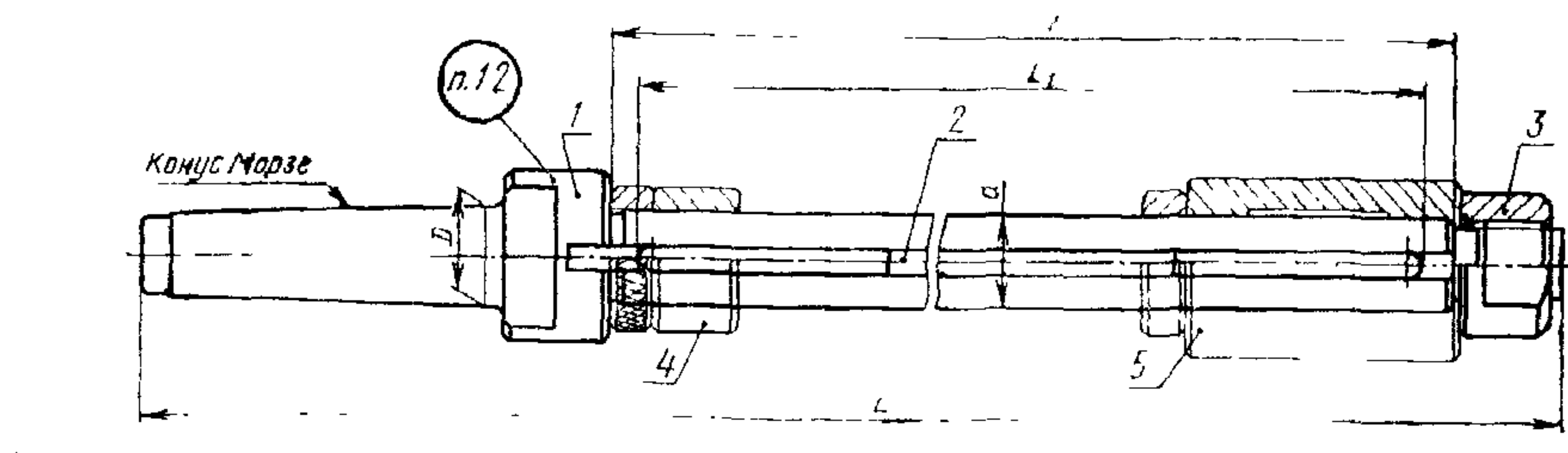
с 01.01.77

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 — шпонка; 3 — гайка; 4 — кольцо по ГОСТ 15071-75;
5 — втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

Размеры

Обозначения оправок	Трименяемость	Конус Морзе	d	D	L	L_1	l	Масса, кг,	Поз. 1. Корпус Кол. 1 Обозначения
6224-0291		3	16	23,825	385	230	250	0,93	6224-0291/001
6224-0292	450				300	315	1,38	6224-0292/001	
6224-0293	385		230		250	1,37	6224-0293/001		
6224-0309	22		450		300	315	1,57	6224-0309/001	
6224-0294	27		535		380	400	1,83	6224-0294/001	
6224-0295			460		300	315	2,13	6224-0295/001	
6224-0296			595		430	450	2,80	6224-0296/001	
6224-0297	4	16	31,267	410	230	250	1,38	6224-0297/001	
6224-0298				415			1,87	6224-0298/001	
6224-0299		22		480	300	315	2,07	6224-0299/001	
6224-0300		565		380	400	2,33	6224-0300/001		
6224-0301		27		485	300	315	2,58	6224-0301/001	
6224-0302				570	380	400	2,96	6224-0302/001	
6224-0303				670	480	500	3,40	6224-0303/001	
6224-0304		32		490	300	315	3,30	6224-0304/001	
6224-0305	575		380	400	3,84	6224-0305/001			
6224-0306	40	675	480	500	4,46	6224-0306/001			
6224-0307		600	380	400	5,80	6224-0307/001			
6224-0308		700	480	500	6,80	6224-0308/001			

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

Пример условного обозначения оправки с конусом
Оправка 6224-0291

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

В мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1 Обозначения	
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.		
7050-0666	2	—	—	—	—	6002-0163	
		7050-0664	1	—	—	—	
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165	
		7050-0390	1	—	—	—	
7050-0656		—	—	—	—	6002-0167	
7050-0655		7050-0658	1	—	—	—	
7050-0666		—	—	—	—	6002-0163	
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165	
		7050-0390	1	—	—	—	
7050-0656		—	—	—	—	—	
7050-0654		7050-0657	1	—	—	6002-0167	
7050-0655		7050-0659	—	—	—	—	
7050-0675		—	—	—	—	—	
7050-0671		7050-0674	1	—	—	6002-0169	
7050-0672		7050-0677	—	—	—	—	
7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171	

8789—68.

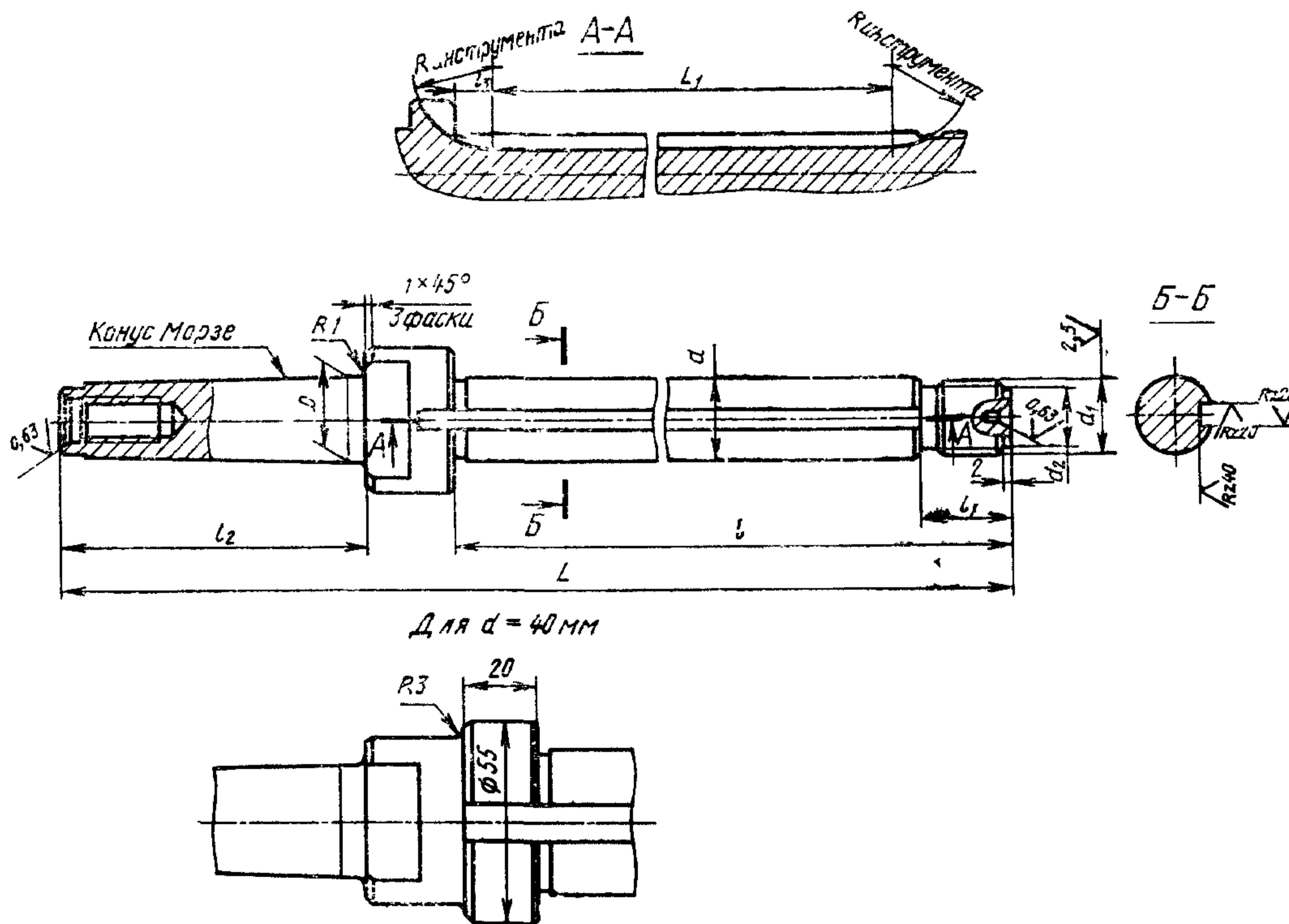
Морзе 3, размерами $d = 16$ мм, $L = 385$ мм:

ГОСТ 15070—75

приятя-изготовителя.

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

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	Масса, кг,
6224-0291/001	3	16	385	230	23,825	M16×1,5	13	272	22	87	10	0,87
6224-0292/001			450	300				337				1,33
6224-0293/001		22	385	230		275	1,20					
6224-0309/001			450	300		340	1,39					
6224-0294/001			535	380		425	1,62					
6224-0295/001		27	460	300		347	1,92					
6224-0296/001			595	430		482	2,58					
6224-0297/001	4	16	410	230	31,267	M16×1,5	13	272	22	110	10	1,31
6224-0298/001			415	275				1,70				
6224-0299/001		22	480	300		M20×2	16	340	25			1,88
6224-0300/001			565	380		425		2,12				
6224-0301/001			485	300		347		2,36				
6224-0302/001		27	570	380		M24×2	20	432	32			2,73
6224-0303/001			670	480				532				3,15

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L_1	D	d_1	d_2	l	l_1	l_2	l_3	Масса, кг, ~
6224-0304/001	4	32	490	300	31,267	M27×2	23	351	36	110	10	2,98
6224-0305/001			575	380				436				3,48
6224-0306/001			675	480				536				4,08
6224-0307/001		40	600	380		M33×2	29	442	42			5,32
6224-0308/001			700	480				542				6,26

Примечания:

1. Допускается изготавливать оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать сквозным по резьбовой части.
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 оправки с конусом Морзе 3, $d=16$ мм, $L=385$ мм:

Корпус 6224-0291/001 ГОСТ 15070—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 $R_z \leq 40$ мкм.
- 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
-

Изменение № 1 ГОСТ 15070—75 Оправки с поддерживающей втулкой 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.

(Продолжение см. стр. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15070—75)

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 2.5. 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.)