



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ  
И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13787—68**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Цена 3 коп.

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
БЕЗ ЛАПКИ И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ  
13787-68\***

Arbors with tapered shank and longitudinal key without  
lug for shell cutters. Design and dimensions

**Взамен  
МН 22-64**

ОКП 39 2838

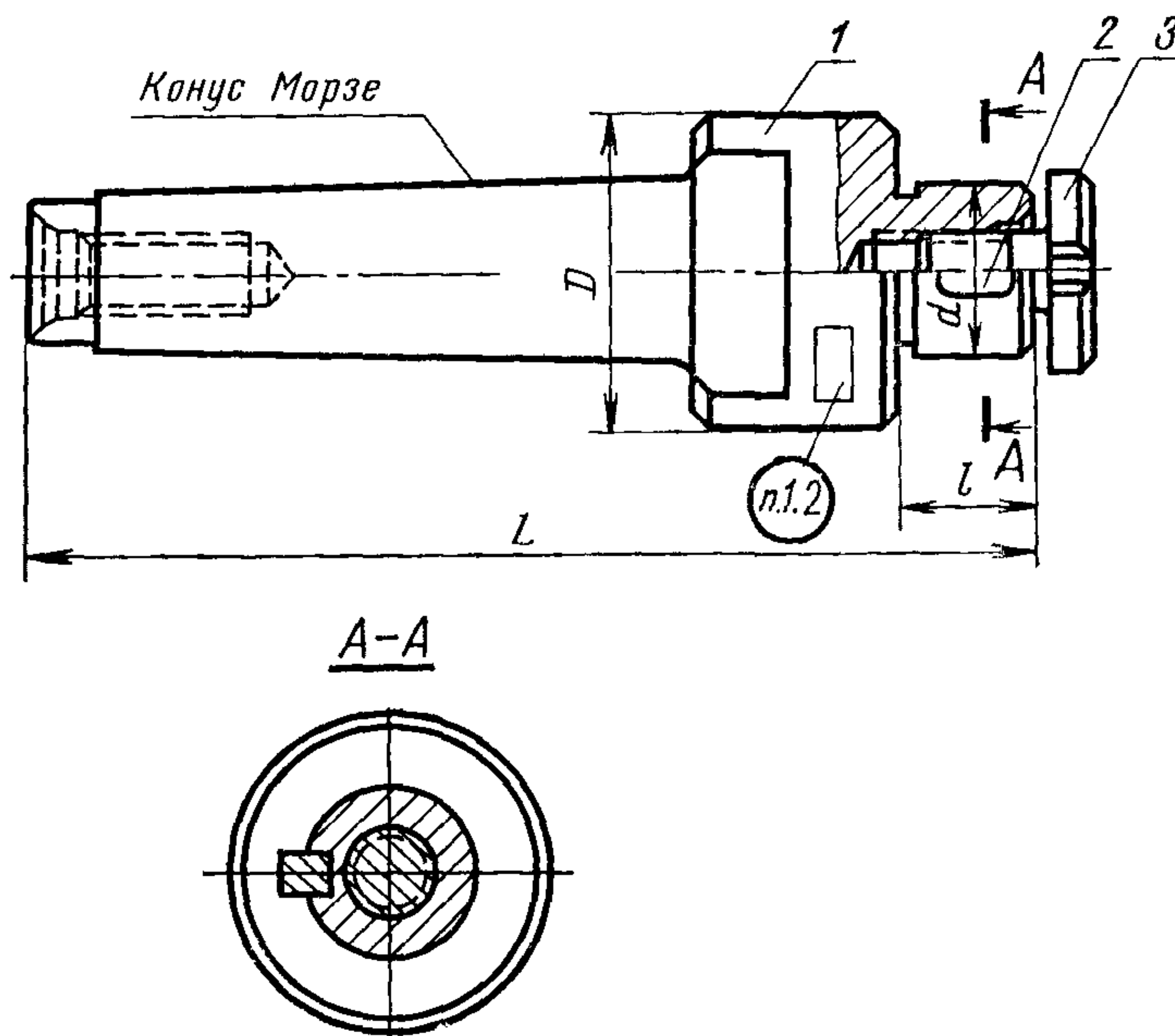
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать  
указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\*Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными  
в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3-74, 8-79, 3-85)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение оправок	Применяемость	Конус Морзе	$d$	$l$	$L$	$D$	Масса, кг, не более	Дет. 1. Корпус	Дет. 2 Шпонка ГОСТ 23360—78	Дет. 3. Винт ГОСТ 13039—83
								Количество		
								1	1	1
								Обозначение деталей		
6220-0001		2			105	24	0,20	6220-0001/001		
6220-0002			16	16	125		0,47	6220-0002/001	4×4×8	6000—0011
6220-0003			22	18			0,53	6220-0003/001	6×6×14	6000—0012
6220-0004		3	27	22	130	40	0,59	6220-0004/001	7×7×16	6000—0013
6220-0006			32	26	140		0,70	6220-0006/001	8×7×18	6000—0014
6220-0008			22	18			0,98	6220-0008/001	6×6×14	6000—0012
6220-0009			27	22	160		1,03	6220-0009/001	7×7×16	6000—0013
6220-0011		4	32	26		46	1,04	6220-0011/101	8×7×18	6000—0014
6220-0012			40	28	180		1,43	6220-0012/001	10×8×22	6000—0015

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 2,  $d=16$  мм:

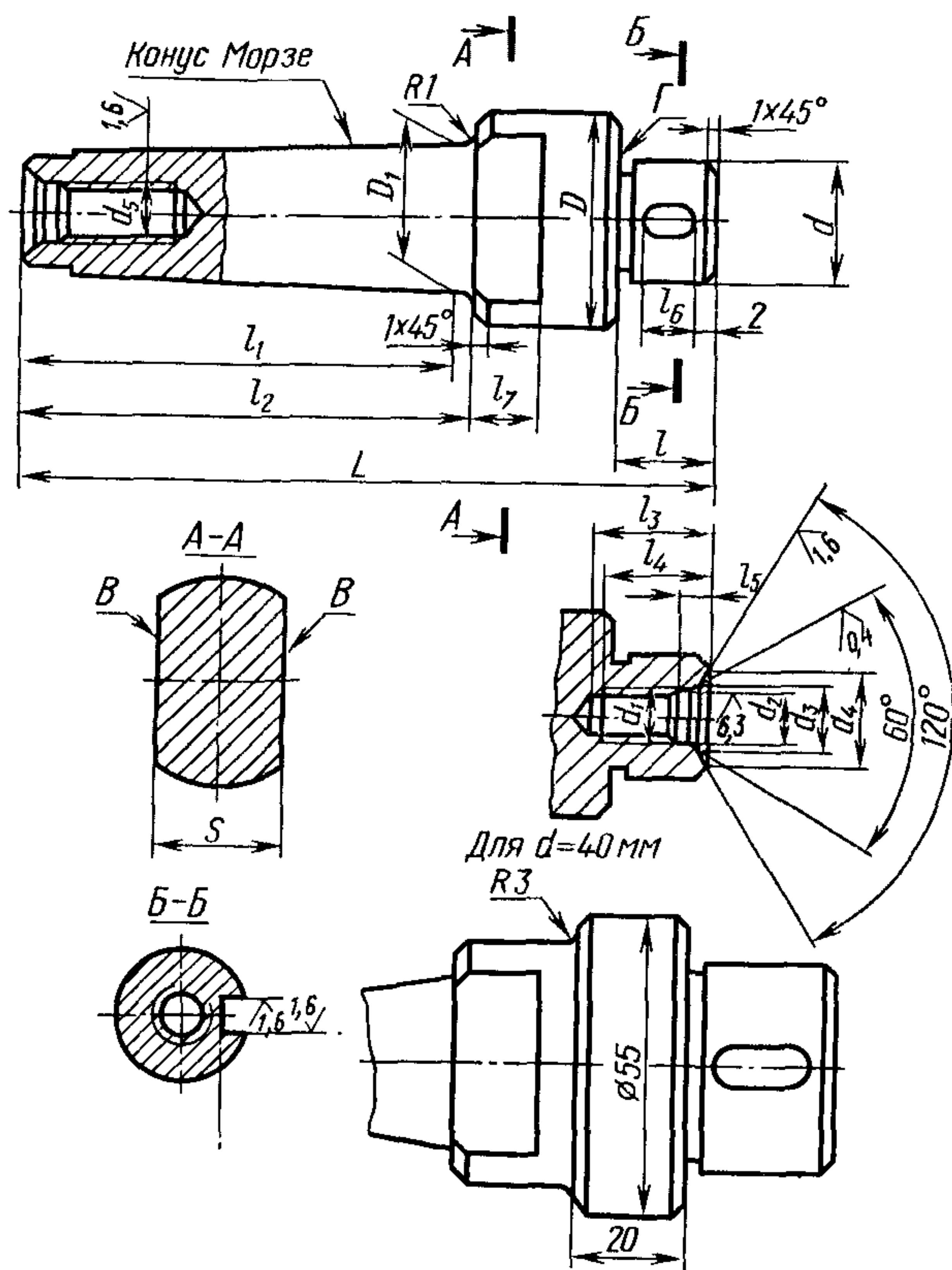
Оправка 6220—0001 ГОСТ 13787—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Конус Морзе	$d$	$l$	$L$	$D$	$D_1$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$l_7$	$S$ (поле допуска $b_{12}$ )	Масса, кг, не более
6220-0001/001	2			105	24	17,780					M10	64,0	69					10	19	0,18
6220-0002/001		16	16	125			M8	8,5	10,5	11,2				22	18	4,5	8			0,45
6220-0003/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20		14			0,50
6220-0004/001	3			130	40	23,825					M12	81,0	86					12	24	0,54
6220-0006/001		27	22				M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16			0,59
6220-0008/001		32	26	140			M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18			0,95
6220-0009/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2				24	20	4,5	14			0,98
6220-0011/001	4			160	46	31,267					M12	102,5	109					15	32	0,92
6220-0012/001		27	22				M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	16			1,33
		32	26				M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	18			
		40	28	180			M20	21,0	26,0	30,0				41	35	10,0	22			

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 2, размером  $d=16$  мм:

*Корпус 6220-0001/001 ГОСТ 13787—68*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.3—2.5. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.6. Допуск симметричности поверхностей  $B$  — 0,2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Размеры и технические требования концов оправок — по ГОСТ 24644—81.

2.9. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.10. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.11. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.12. Покрытие хим. окс. прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности  $d$  и торца  $G$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

2.14. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок  $Ra \leq 3,2$  мкм по ГОСТ 2789—73.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.15. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

---

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб 11 09 85 Подп в печ 16 09 86 0,5 усл п л 0,5 усл кр отт 0,30 уч изд л  
Тир 12 000 Цена 3 коп

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер, 3  
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер 6, Зак 1125