

**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

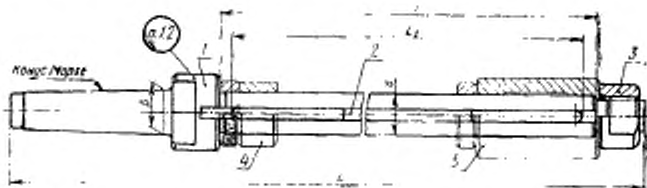
с 01.01.77

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	Применяемость	Конус Морзе	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$I$	Масса, кг, $\approx$	Поз. I, Корпус Кол. I Обозначение
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	450				300	315	1,57	6224-0309/001	
6224-0294	535				380	400	1,83	6224-0294/001	
6224-0295	460				300	315	2,13	6224-0295/001	
6224-0296		3	27	23,825	595	430	450	2,80	6224-0296/001
6224-0297	410				230	250	1,38	6224-0297/001	
6224-0298		4	16	31,267	415			1,87	6224-0298/001
6224-0299	480				300	315	2,07	6224-0299/001	
6224-0300	565				380	400	2,33	6224-0300/001	
6224-0301	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		4	27	31,267	490	300	315	3,30	6224-0304/001
6224-0305	575				380	400	3,84	6224-0305/001	
6224-0306	675				480	500	4,46	6224-0306/001	
6224-0307	660				380	400	5,80	6224-0307/001	
6224-0308		4	40	31,267	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

Пол. 2. Шпилька*						Пол. 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.

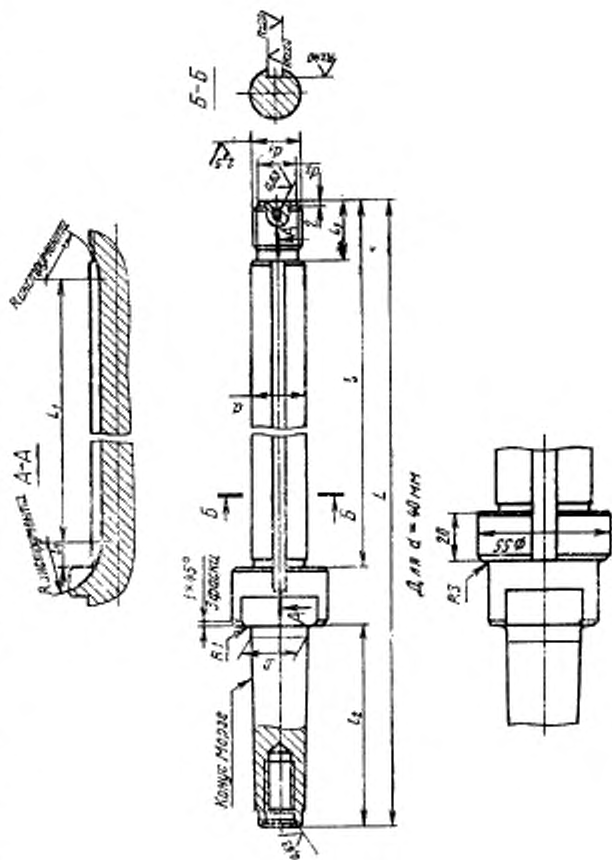
Морзе 3, размерами  $d=16$  мм,  $L=385$  мм:

ГОСТ 15070—75

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.



Черт. 2

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначение корпуса	Конус Морзе	d	L	L <sub>1</sub>	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	Масса, кг	
6224-0291/001	3	16	385	230	23,825	M16×1,5	13	272	22	67	10	0,87	
6224-0292/001			450	300				337	1,33				
6224-0293/001			385	230				275	1,20				
6224-0309/001		22	450	300	23,825	M20×2	16	340	25	435	1,39	1,62	
6224-0294/001		27	27	535	380	31,267	M24×2	20	347	32	110	10	1,92
6224-0295/001				460	300				482	2,58			
6224-0296/001	595			430	272				22	12			1,31
6224-0297/001	410			230	275				1,70				
6224-0298/001	4	22	415	300	31,267	M20×2	16	340	25	110	10	1,88	
6224-0299/001			480	300				425	2,12				
6224-0300/001			565	380				347	2,36				
6224-0301/001			485	300				432	2,73				
6224-0302/001			570	380				532	3,15				
6224-0303/001			670	480									

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Конус Морзе	d	L	L <sub>0</sub>	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Масса, кг, $m$
6224-0304/001			490	300				351				2,98
6224-0305/001		32	575	380		M127×2	23	436	36			3,45
6224-0306/001	4		675	480	31,267			536		110	10	4,08
6224-0307/001			600	380				442				5,32
6224-0308/001		40	700	480		M33×2	29	542	42			6,26

## Примечания:

1. Допускается изготовить оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготовлять 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 равной длине 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.)

---