

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

**ГОСТ  
15068-75**

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

Взамен  
ГОСТ 15068-69

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

с 01.01.77

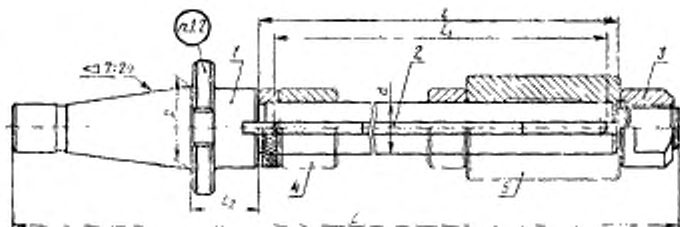
до 01.01.82

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 оправок

1—корпус; 2—шпонка; 3—гайка; 4—кольцо по ГОСТ 15071-75; 5—штулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

## Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Обозначение конусов	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$L_2$	$l$	Масса, кг, г			
6225-0171		40	22	44,45	470	300	36	315	2,20			
6225-0172	555				380	400		3,13				
6225-0173	27		562					3,22				
6225-0174			662		480	500		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		400	3,03			
6225-0192	27		577					3,80				
6225-0193			677		480	500		4,27				
6225-0194	32		581		380	400		4,74				
6225-0195			681		480	500		5,37				
6225-0196	40		811		610	630		6,19				
6225-0197			592		380	400		6,63				
6225-0198	43		692		480	500		7,61				
6225-0199			822		610	630		7,90				
6225-0177			50		27	69,85		604	380	45	400	5,15
6225-0178								704	480		500	5,60
6225-0179	32	708					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

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2. Шпилька*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15973-75 Кол. 1
	ГОСТ 15074-75			ГОСТ 8789-65			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
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	2	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 копсулов	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$L_2$	$l$	Масса, кг, м
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

Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 1. Шпонка*						Поз. 3. Паз ГОСТ 15074—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074—75			ГОСТ 8789—68			
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6225-0184/001	7050-0404	2	—	—	3—12×8×110	1	6002-0173
6225-0185/001			—	—	3—12×8×140	2	
6225-0186/001	7050-0406	2	7050-0403	2	—	—	6002-0175
6225-0187/001			—	—	3—14×9×110	1	
6225-0188/001			—	—	3—14×9×140	2	
6225-0189/001			7050-0405	2	—	—	

8789—68.

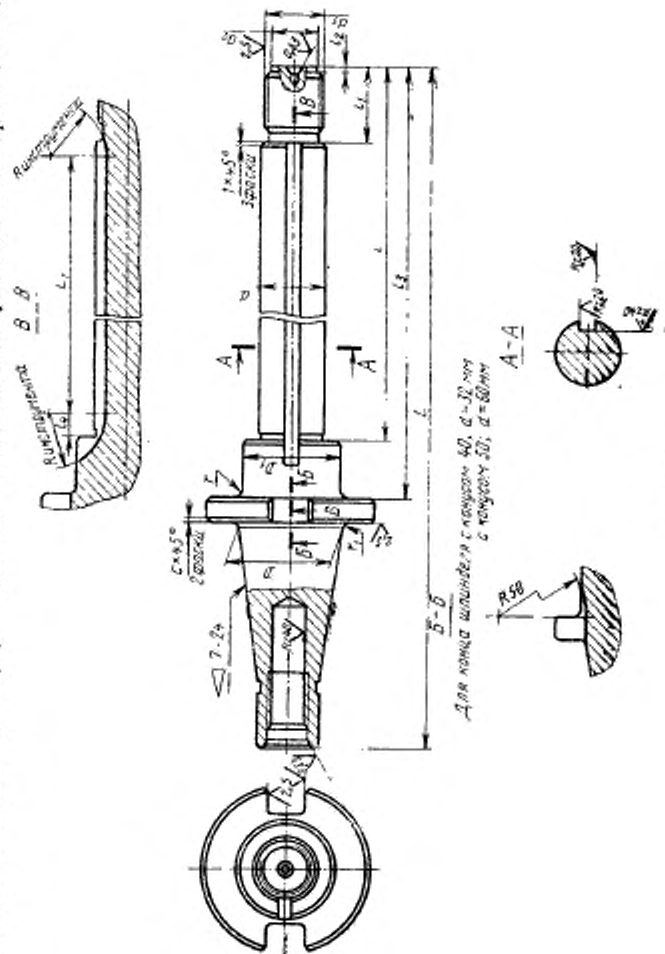
шпинделя с конусом 40, размерами  $d=22$  мм,  $L=470$  мм:

ГОСТ 15068—75

приятия-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 корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	f	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг
6225-0171/001		470	300		34		340		365						1,98
6225-0172/001	22	555				16	425	25	450						2,66
6225-0173/001		562	380				432		457					0,6	2,95
6225-0174/001	27	662	480	44,45	41	20	532	32	557						3,37
6225-0175/001		566	380				436		461						3,74
6225-0176/001	32	666	480		47	23	536	36	561						4,33
6225-0190/001		485	300				340		365						2,56
6225-0191/001	22	570			34	16	425	25	450						2,79
6225-0192/001		577	380				432		457						3,49
6225-0193/001	27	677	480	57,15	41	20	532	32	557						3,93
6225-0194/001	32	581	380		47	23	436	36	461						4,33

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	d	L	L <sub>1</sub>	D	D	D	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>	t <sub>5</sub>	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг
6225-0195/001		681	480						536			561					4,92
6225-0196/001	32	811	610	47			M27×2	23	666	36		691					5,68
6225-0197/001		592	380		57,15				442			472			1	3	6,02
6225-0198/001	40	692	480	55			M33×2	29	542	42		572					6,94
6225-0199/001		822	610						672			702					7,14
6225-0177/001		604	380						432			462	10			1,0	4,88
6225-0178/001	27	704		41			M24×2	20	532	32		562					5,30
6225-0179/001		708	480						536			566					6,28
6225-0180/001	32	838	610	47	69,85		M27×2	23	666	36		696			2	5	6,82
6225-0181/001		714	480						542			572					8,31
6225-0182/001	40	844	610	55			M33×2	29	672	42		702					9,53



Продолжение

Размеры в мм

Обозначение нормов	d	L	L <sub>1</sub>	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	f	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	c	r	r <sub>1</sub>	Масса, кг, m	
6225-0183/001	40	1014	780		55	M33×2	29	842	42	2		872				11,13	
6225-0184/001		852	610					660				710				13,43	
6225-0185/001	50	1022	780	69,85	60	M39×3	34	850	50			880	10			15,93	
6225-0186/001		1222	980					1050		3		1080		2	5	1,0	18,88
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 оправку с закрытым шпоночным пазом.
  2. Допускается шпоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части.
  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 размерами  $d=22$  мм,  $L=470$  мм:

*Корпус 6225-01711001 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  $Rz \leq 40$  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 839/1—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.)