

**ОПРАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ЦАПФОЙ  
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**  
Конструкция и размеры

**ГОСТ  
15069-75**

Tool holders with straight guide and Morse taper  
shank for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

Взамен  
ГОСТ 15069-69

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 оправок.

1 — корпус; 2 — шпонка; 3 — гайка; 4 — коанцо по ГОСТ 15071-75

Черт. 1

Обозначения оправок	Применяемость	Конус Морзе	$d$	$D$	$d_1$	$L$	$L_1$	$t$	Масса, кг.
6224-0251		2	13	17,780	10	225	85	100	0,31
6224-0252						285	140	160	0,38
6224-0253			16		13	315	140		0,81
6224-0254						405	230	250	0,95
6224-0255		3		23,825		320	140	160	1,08
6224-0256			22		16	410	230	250	1,36
6224-0257						475	300	315	1,56
6224-0258			27		20	375	180	200	1,65
6224-0259						490	300	315	1,92
6224-0260			16		13	340	140	160	1,25
6224-0271						430	230	250	1,34
6224-0261						350	140	160	1,58
6224-0262			22		16	440	230	250	1,86
6224-0263						505	300	315	2,06
6224-0264		4		31,267		360	140	160	1,90
6224-0265						450	230	250	2,32
6224-0266			27		20	520	300	315	2,63
6224-0267						600	380	400	3,00
6224-0268						460	230	250	3,00
6224-0269			32		23	525	300	315	3,42
6224-0270						610	380	400	3,98

\* Допускается применять набор шпонок, равных длине  $L_1$ , по ГОСТ  
Примечание. По заказу потребителя оправки должны комплектоваться

Пример условного обозначения оправки с конусом

*Оправка 6224-0251*

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

Пол. 1. Корпус Кол. 1	Пол. 2. Шпонка*						Пол. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1
	ГОСТ 15074 75				ГОСТ 5789—68		
Обозначения	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения
6224-0251/001	7050-0663	1					6002-0162
6224-0252/001	7050-0662						
6224-0253/001	7050-0665	2			—	—	6002-0164
6224-0254/001	7050-0666						
6224-0255/001	7050-0669	1					6002-0166
6224-0256/001	7050-0668	2					
6224-0257/001					3—6×6×70	1	
6224-0258/001	7050-0652	1					6002-0168
6224-0259/001	7050-0656		—	—			
6224-0260/001	7050-0655	2			—	—	6002-0164
6224-0271/001	7050-0666						
6224-0261/001	7050-0669	1					
6224-0262/001	7050-0668	2					6002-0166
6224-0263/001					3—6×6×70	1	
6224-0264/001	7050-0651	1					
6224-0265/001	7050-0653						6002-0168
6224-0266/001	7050-0656	2					
6224-0267/001	7050-0654		7050-0657	1	—	—	
6224-0268/001	7050-0661	1	—	—			
6224-0269/001	7050-0675	2					6002-0170
6224-0270/001	7050-0671		7050-0674	1			

8789—68.

поддерживающими втулками по ГОСТ 15072—75.

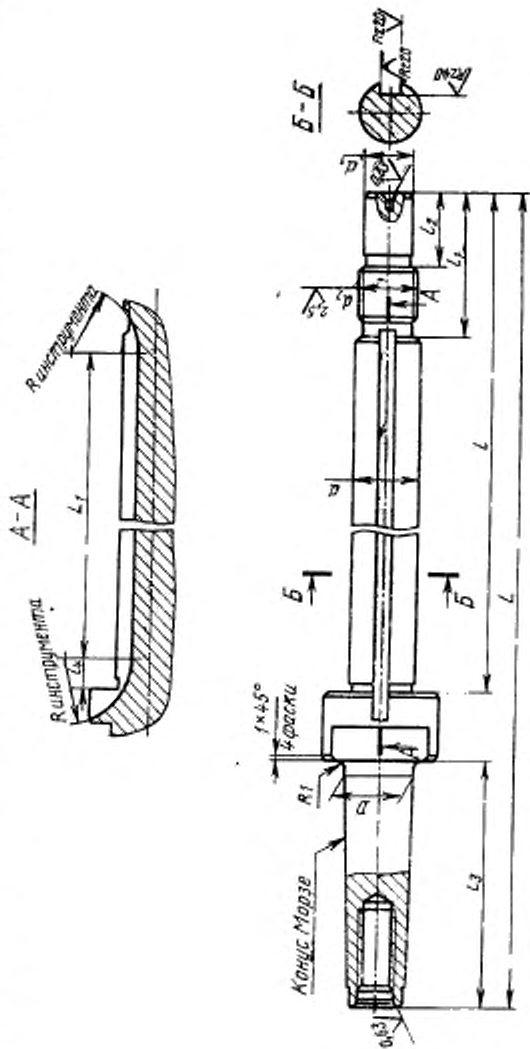
Морзе 2, размерами  $d=13$  мм,  $L=225$  мм:

ГОСТ 15069—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

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d	L	L <sub>1</sub>	D	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>	Масса, кг		
6224-0251/001	2	13	225	85	17,780	10	M12×1,5	136	36	70			0,28		
6224-0252/001			140	196				0,34							
6224-0253/001			315	202				0,75							
6224-0254/001	3	22	405	230	23,825	16	M16×1,5	292	42	87	10		0,86		
6224-0255/001			320	210				0,98							
6224-0256/001			410	300				1,23							
6224-0257/001			475	365				1,42							
6224-0258/001			375	264				1,49							
6224-0259/001			430	379				1,72							
6224-0260/001	4	16	340	140		20	M24×2	284	64	32			1,20		
6224-0271/001			430	202				292					42	20	1,27
6224-0261/001			350	140				210					20	25	1,48
6224-0262/001			440	230				300					50	25	1,73
6224-0263/001			505	300				365					64	32	1,92
6224-0264/001			360	140				224					64	32	1,75
6224-0265/001	4	27	450	230	31,267	20	M24×2	314	64	110	10		2,14		
6224-0266/001			520	300				379					2,48		
6224-0267/001			600	380				464					2,78		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	$d$	$L$	$L_1$	$D$	$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	Масса, кг
6224-0268/001			460	230				318					2,72
6224-0269/001	4	32	525	300	31,267	23	M27×2	383	68	32	110	10	3,11
6224-0270/001			610	380				468					3,62

## Примечания:

1. Допускается изготовлять оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготовлять сквозным по резьбовой части, глубина которого не должна касаться поверхности цилиндрической нафты.
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 с конусом Морзе 2, размерами  $d=13$  мм,  $L=225$  мм:

*Корпус 6224-0251/001 ГОСТ 15069—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  $Rz \leq 40$  мкм.
- 2.9. Центровые отверстия формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Изменение № 1 ГОСТ 15069—75 Оправки с цилиндрической цапфой 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.

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.

*(Продолжение см. стр. 80)*

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.)