



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7:24 И ТОРЦОВЫМИ
ШПОНКАМИ ДЛЯ НАСАДНЫХ
ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13785—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ОПРАВКИ С ХВОСТОВИКОМ
КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

Arbors with tapered shank 7 : 24
and face keys for shell face
cutters. Design and dimensions

ГОСТ
13785-68*

Взамен
МН 21-64

ОКП 39 2838

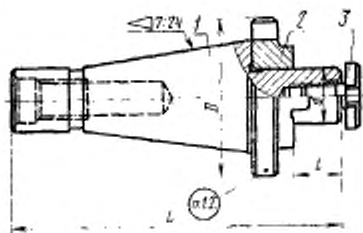
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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



Черт. 1

Размеры, мм

Обозначение шпильки	Присоединительная часть	Обозначение конуса	d	t	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Корпус Код. 1	Поз. 2 Поводок Код. 1	Поз. 3 Виты ГОСТ 13038—83 Код. 1
6222—0031		40	22	18	130	63	0,89	6222—0031/001	6222—0031/002	6000—0012
6222—0032			27	20			0,98	6222—0032/001	6222—0032/002	6000—0013
6222—0045			22	18	150		1,76	6222—0045/001	6222—0045/002	6000—0012
6222—0046			27	20			1,84	6222—0046/001	6222—0046/002	6000—0013
6222—0047				22	160	80	2,15	6222—0047/001	6222—0047/002	
6222—0048		45	32	26			2,09	6222—0048/001	6222—0048/002	6000—0014
6222—0081				32			2,02	6222—0081/001	6222—0081/002	
6222—0049			40	26			2,67	6222—0049/001	6222—0049/002	6000—0015
6222—0079				32	170		2,65	6222—0079/001	6222—0079/002	
6222—0033			22	18			2,70	6222—0033/001	6222—0033/002	6000—0012
6222—0034			27	20			2,78	6222—0034/001	6222—0034/002	6000—0013
6222—0035				22			3,07	6222—0035/001	6222—0035/002	
6222—0036		50	32	26	180	100	3,02	6222—0036/001	6222—0036/002	6000—0014
6222—0082				32			2,93	6222—0082/001	6222—0082/002	
6222—0037			40	26	190		3,57	6222—0037/001	6222—0037/002	6000—0015
6222—0038				32			3,54	6222—0038/001	6222—0038/002	
6222—0039			50	28	280		4,67	6222—0039/001	6222—0039/002	6000—0016
6222—0040				32			4,53	6222—0040/001	6222—0040/002	
6222—0041			40	26			10,68	6222—0041/001	6222—0041/002	6000—0015
6222—0042		60		32	280	160	10,58	6222—0042/001	6222—0042/002	
6222—0043			50	28			11,50	6222—0043/001	6222—0043/002	6000—0016
6222—0044				32			11,36	6222—0044/001	6222—0044/002	

Пример условного обозначения оправки для конуса шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $l=18$ мм:

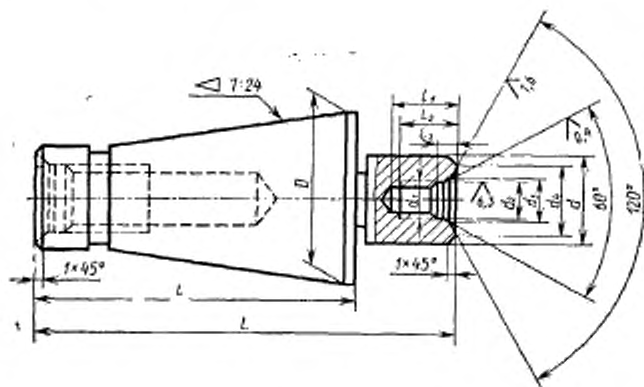
Оправка 6222-0031 ГОСТ 13785—68.

(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, мм

Обозначение корпусов	Обозначе- ние корпусов	d	L	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	t	l ₁	l ₂	Масса, кг, не более	
6222-0031/001	40	22	130	44,45	M10	10,5	12,5	13,2	95	24	20	4,5	0,61
6222-0032/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	0,65
6222-0045/001	45	22	150	57,15	M10	10,5	12,5	13,2	110	24	20	4,5	1,31
6222-0046/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	1,36
6222-0047/001		32	M16		17,0	20,0	22,0	34		29	8,0	1,46	
6222-0049/001		40	M20		21,0	26,0	30,0	41		35	10,0	1,70	
6222-0033/001	50	22	170	69,85	M10	10,5	12,5	13,2	130	24	20	4,5	1,96
6222-0034/001		27			M12	13,0	15,0	17,0		28	23	6,0	2,02
6222-0035/001		32	M16		17,0	20,0	22,0	34		29	8,0	2,12	
6222-0037/001		40	M20		21,0	26,0	30,0	41		35	10,0	2,35	
6222-0039/001	60	50	200	107,95	M24	25,0	31,0	36,0	210	47	40	11,0	2,78
6222-0041/001		40			M20	21,0	26,0	30,0		41	35	10,0	8,16
6222-0043/001		50			M24	25,0	31,0	36,0		47	40	11,0	8,49

Пример условного обозначения корпуса для конца шпинделя с конусом 40, размерами $d=22$ мм и $L=130$ мм:

Корпус 6222-0031/001 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 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—2.6. (Исключены, Изм. № 1).

2.7. Размеры хвостовиков оправок и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

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

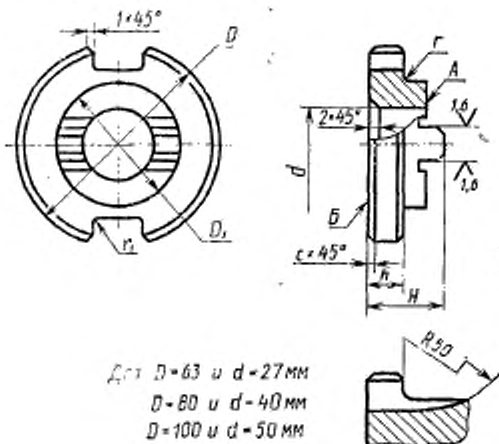
(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОВОДКОВ (деталь 2).

3.1. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Для $D=63$ и $d=27$ мм
 $D=80$ и $d=40$ мм
 $D=100$ и $d=50$ мм

Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение поводка	d	D	H	D_1	b	c	r	r_1	Масса, кг, не более
6222—0031/002	22	63	22,5	40	10	1	3	1	0,25
6222—0032/002	27		21,5	48					0,28
6222—0045/002	22	80	27,5	40					0,42
6222—0046/002	27		26,0	48					0,43
6222—0047/002	32		35,0						0,58
6222—0048/002			31,0	58					0,52
6222—0081/002	40		25,0						0,45
6222—0049/002			42,0	70					0,78
6222—0079/002	40		36,0						0,76
6222—0033/002	22		100	27,5					40
6222—0034/002	27	26,0		48	0,70				
6222—0035/002	32	35,0			0,84				
6222—0036/002		31,0		58	0,79				
6222—0082/002	40	25,0			0,70				
6222—0037/002		42,0		70	1,03				
6222—0038/002	40	36,0			1,00				
6222—0039/002	50	51,0		90	1,57				
6222—0040/002		47,0			1,43				
6222—0041/002	40	160		52,0	70	10			
6222—0042/002	46,0			2,24					
6222—0043/002	50		51,0	90	2,70				
6222—0044/002			47,0		2,56				

Пример условного обозначения поводка размера $d=22$ мм, $D=63$ мм и $H=22,5$ мм:

Поводок 6222-0031/002 ГОСТ 13785—68.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.2. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71.

Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3—3.6. (Исключены, Изм. № 1).

3.7. Торцовые шпонки — по ГОСТ 9472—83.

3.8. Пазы под шпонки шпинделей — по ГОСТ 24644—81.

3.9. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3.10. (Исключен, Изм. № 1).

3.11. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме внутренней поверхности d и торцов A и B .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. А. Морозова*

Сдано в наб. 11.09.85 Подл. в печ. 16.09.86 0,5 усл. и. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,47 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопроспектский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1123