

**ШПОНКИ К ОПРАВКАМ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ  
Конструкция и размеры**

Tool holder keys for horisontal milling machines.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
15074-75**

Изм. 1  
ГОСТ 15074-69

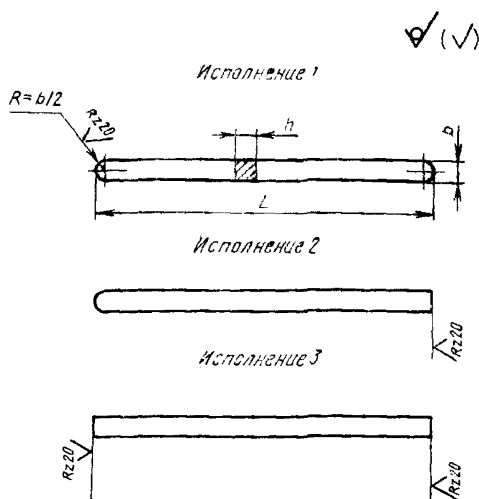
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 сентября 1975 г. № 2544 срок действия установлен

с 01.01.77

до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры шпонок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## Размеры в мм

Обозначения шпонок	Приме- няе- мость	Испол- нение	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>L</i> (пред. откл. по <i>B<sub>7</sub></i> )	Масса, кг ≈		
7050-0662		2	3	3	70	0,005		
7050-0663		1			85	0,006		
7050-0664		3	4	4	70	0,008		
7050-0665		2			115	0,015		
7050-0666					90	0,024		
7050-0667		1			115	0,033		
7050-0668			140	0,040				
7050-0669		3	6	6	150	0,042		
7050-0651		1			140	0,054		
7050-0652					180	0,070		
7050-0653					230	0,088		
7050-0654		2			115	0,041		
7050-0655					7	7	125	0,048
7050-0656					150	0,058		
7050-0657						180	0,070	
7050-0658		3			8	7	230	0,088
7050-0659		2					115	0,060
7050-0671			125	0,055				
7050-0672		1	8	7	140	0,060		
7050-0673		3	150	0,066				
7050-0674		2						
7050-0675								

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначения шпонок	Применяемость	Исполнение	$b$	$h$	$L$ (пред. откл. по $B_1$ )	Масса, кг $\approx$
7050-0676		2	8	7	155	0,068
7050-0677		3			230	
7050-0661		1				
7050-0399		3	10	8	160	0,190
7050-0678					330	
7050-0679		2	12	8	190	0,120
7050-0402					225	0,140
7050-0403		3	12	8	240	0,180
7050-0404		2			250	0,190
7050-0405		3	14	9	240	0,240
7050-0406		2			250	0,250

Пример условного обозначения шпонки размерами  $b=3$  мм,  $L=70$  мм, исполнения 2:

*Шпонка 7050-0662 ГОСТ 15074—75*

2. Материал — сталь шпоночная по ГОСТ 8787—68. Размеры шпонки — по стандарту СЭВ СТ 49—73.

**Изменение № 1 ГОСТ 15074—75 Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.82 № 877 срок введения установлен**

**с 01.07.82**

Пункт 1. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $B_7$  на  $h_{14}$ .

Пункт 2. Заменить ссылку: СТ СЭВ 49—73 на ГОСТ 9472—70.

(ИУС № 6 1982 г.)

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 15067—75	Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	3
ГОСТ 15068—75	Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конусностью 7:24 для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	13
ГОСТ 15069—75	Оправки с цилиндрической цапфой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	23
ГОСТ 15070—75	Оправки с поддерживающей втулкой и хвостовиком конус Морзе для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	29
ГОСТ 15071—75	Кольца промежуточные к оправкам для фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	36
ГОСТ 15072—75	Втулки поддерживающие к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	43
ГОСТ 15073—75	Гайки зажимные к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	46
ГОСТ 15074—75	Шпонки к оправкам для горизонтально-фрезерных станков. Конструкция и размеры . . . . .	49

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *А. М. Шкодина*  
Корректор *М. А. Онощенко*

Сдано в набор 14.10.75 Подп. в печ. 21.01.76 3,25 п. л. Тир. 16000 Цена 17 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 2445