

13 188 -  
Изм 1,2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ  
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13788—68

Издание официальное

3

Цена 3 коп.

K

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва



ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ  
И ТОРЦОВЫМИ ШПОНКАМИ  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ  
ФРЕЗ

ГОСТ  
13788—68\*

Конструкция и размеры

Arbors with tapered shank and face keys without  
lug for shell face cutters. Design and dimensions

Взамен  
МН 23—64

ОКП 39 2838

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

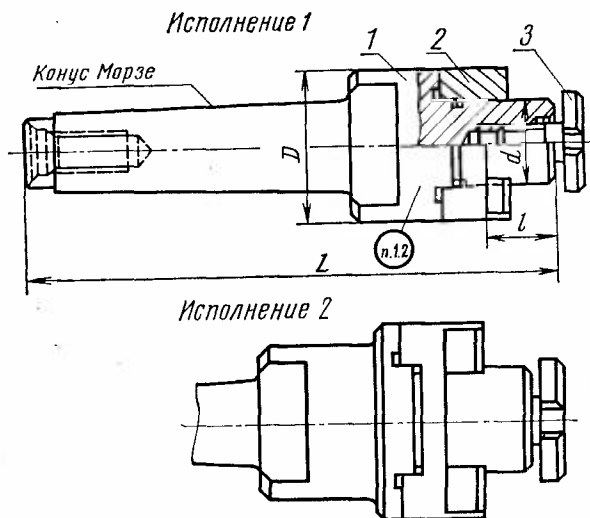
с 01.01.69

Проверен в 1979 г.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (май 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в январе 1974 г., июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС № 3—74, 8—79, 3—85).

## Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяемость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	$d$	$l$	$L$	$D$	Масса, кг, не более	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
									Корпус Кол-во 1	Поводок ГОСТ 13038—83 Кол-во 1	Винт ГОСТ 13039—83 Кол-во 1
Обозначение детали											
6220—0022		1	3	22	18	140	40	0,61	6220—0022/001	6034—0091	6000—0012
6220—0023		2		27	20	150		0,86	6220—0023/001	6034—0092	6000—0013
6220—0025		1		22	18	160		0,87	6220—0025/001	6034—0091	6000—0012
6220—0026				27	20	170		1,12	6220—0026/001	6034—0092	6000—0013
6220—0027		2	4	22		190	46	1,74	6220—0027/001	6034—0093	6000—0014
6220—0029								32		26	
6220—0031				32	1,58			6034—0099			
6220—0028				40				26	200	2,34	6220—0028/001
6220—0030		32	2,21			6034—0096					

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 3,  $d=22$  мм,  $l=18$  мм:

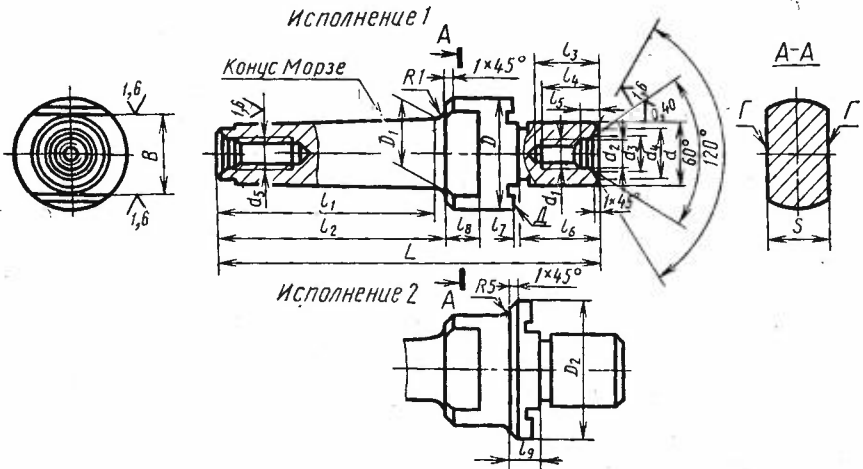
*Оправка 6220-0022 ГОСТ 13788—68*

**(Измененная редакция, Изм. № 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 в мм

Обозначение корпусов	Исполнение	Конус Морзе	d	L	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	B	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	l <sub>9</sub>	S (поле допуска b <sub>12</sub> )	Масса, кг, не более
6220-0022/001	1	3	22	140	40	23,825	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	M12	81,0	86	24	20	4,5	27	3,5	12	—	24	0,51
6220-0023/001	2		27	150			50	28	M12	13,0	15,0	17,0				28	23	6,0	32	4,0	10,0		0,65	
6220-0025/001	1	4	22	160	46	31,267	—	23	M10	10,5	12,5	13,2	M16	102,5	109	24	20	4,5	27	3,5	15	—	32	0,77
6220-0026/001			27	170			28	M12	13,0	15,0	17,0	28				23	6,0	32	4,0	0,91				
6220-0027/001	2	4	32	190	46	31,267	60	33	M16	17,0	20,0	22,0	M16	102,5	109	34	29	8,0	47	4,5	15	—	32	1,18
6220-0028/001			40	200			42	M20	21,0	26,0	30,0	41				35	10,0	49	5,0	1,58				

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 3, размерами  $d=22$  мм и  $L=140$  мм:

*Корпус 6220-0022/001 ГОСТ 13788—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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. Допуск симметричности поверхностей Г — 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.8. (Исключен, Изм. № 1).

2.9. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

2.12. (Исключен, Изм. № 1).

2.13. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности  $d$  и торца  $D$ .

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.15. 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. 13.08.85 Подп. в печ. 16.09.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,29 уч.-изд. л.  
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1082