

**ОПРАВКИ С ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЙ ВТУЛКОЙ  
И ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ  
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ**  
Конструкция и размеры

**ГОСТ  
15070-75**

Tool holders with supporting bush and Morse taper  
shank for horizontal milling machines.  
Design and dimensions

Взамен  
ГОСТ 15070-69

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

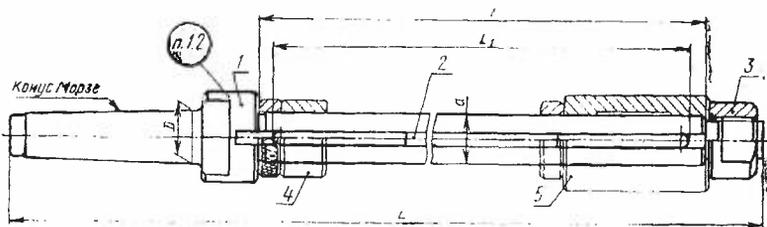
с 01.01.77

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 — кольцо по ГОСТ 15071-75;  
5 — втулка поддерживающая по ГОСТ 15072-75

Черт. 1

Размеры

Обозначения оправок	Применяемость	Конус Морзе	$d$	$D$	$L$	$L_1$	$l$	Масса, кг, $\approx$	Поз. 1. Корпус Кол. 1 Обозначения
6224-0291		3	16	23,825	385	230	250	0,93	6224-0291/001
6224-0292	450				300	315	1,38	6224-0292/001	
6224-0293	22		385		230	250	1,37	6224-0293/001	
6224-0309			450		300	315	1,57	6224-0309/001	
6224-0294	27		535		380	400	1,83	6224-0294/001	
6224-0295			460		300	315	2,13	6224-0295/001	
6224-0296			595	430	450	2,80	6224-0296/001		
6224-0297		4	16	31,267	410	230	250	1,38	6224-0297/001
6224-0298	415				1,87			6224-0298/001	
6224-0299	22		480		300	315	2,07	6224-0299/001	
6224-0300			565		380	400	2,33	6224-0300/001	
6224-0301	27		485		300	315	2,58	6224-0301/001	
6224-0302			570		380	400	2,96	6224-0302/001	
6224-0303	32		670		480	500	3,40	6224-0303/001	
6224-0304			490		300	315	3,30	6224-0304/001	
6224-0305			575		380	400	3,84	6224-0305/001	
6224-0306	40		675		480	500	4,46	6224-0306/001	
6224-0307			600		380	400	5,80	6224-0307/001	
6224-0308			700		480	500	6,80	6224-0308/001	

\* Допускается применять набор шпонок, равный длине  $L_1$ , по ГОСТ

Пример условного обозначения оправки с конусом  
Оправка 6224-0291

1.2. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак пред

Таблица 1

в мм

Поз. 2. Шпонка*						Поз. 3. Гайка ГОСТ 15073—75 Кол. 1 Обозначения
ГОСТ 15074—75				ГОСТ 8789—68		
Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	Обозначения	Кол.	
7050-0666	2	—	—	—	—	6002-0163
		7050-0664	1	—	—	
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
		7050-0390	1	—	—	
7050-0656		—	—	—	—	6002-0167
7050-0655		7050-0658	1	—	—	
7050-0666		—	—	—	—	6002-0163
7050-0668		—	—	3—6×6×70	1	6002-0165
		7050-0390	1	—	—	
7050-0656		—	—	—	—	6002-0167
7050-0654		7050-0657	1	—	—	
7050-0655		7050-0659	—	—	—	
7050-0675		—	—	—	—	6002-0169
7050-0671		7050-0674	1	—	—	
7050-0672		7050-0677	—	—	—	
7050-0679		—	—	3—10×8×100	1	6002-0171

8789—68.

Морзе 3, размерами  $d=16$  мм,  $L=385$  мм:

ГОСТ 15070—75

приятия-изготовителя.



## Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	$d$	$L$	$L_1$	$D$	$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	Масса, кг, ~		
6224-0291/001	3	16	385	230	23,825	M16×1,5	13	272	22	87	10	0,87		
6224-0292/001			450	300				337				1,33		
6224-0293/001		22	385	230		M20×2	16	275	25			340	32	1,20
6224-0309/001			450	300				425						1,39
6224-0294/001			535	380				347						1,62
6224-0295/001			460	300				482						1,92
6224-0296/001		27	595	430		M24×2	20	347	32			482	32	2,58
6224-0297/001		4	16	410										230
6224-0298/001	415			275	1,70									
6224-0299/001	22		480	300	M20×2	16	340	25	425	32	1,88			
6224-0300/001			565	380			347				2,12			
6224-0301/001			485	300			432				2,36			
6224-0302/001	27		570	380	M24×2	20	432	32	532	32	2,73			
6224-0303/001			670	480			532				3,15			

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	Конус Морзе	$d$	$L$	$L_1$	$D$	$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	Масса, кг, ~
6224-0304/001	4	32	490	300	31,267	M27×2	23	351	36	110	10	2,98
6224-0305/001			575	380				436				3,48
6224-0306/001			675	480				536				4,08
6224-0307/001		40	600	380		M33×2	29	442	42	5,32		
6224-0308/001			700	480				542		6,26		

## Примечания:

1. Допускается изготавливать оправки с закрытым шпоночным пазом.
2. Допускается шпоночный паз изготавливать сквозным по резьбовой части.
3. Для конца шпоночного паза на расстоянии от торцевой 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 3,  $d = 16$  мм,  $L = 385$  мм:

*Корпус 6224-0291/001 ГОСТ 15070—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  $R_z \leq 40$  мкм.
- 2.9. Центровое отверстие формы А — по ГОСТ 14034—74.
- 2.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
-

**Изменение № 1 ГОСТ 15070—75 Оправки с поддерживающей втулкой 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.

*(Продолжение см. стр. 82)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 15070—75)*

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 2.5. 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.)

---