

13787-68

изм 1,2,3



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ БЕЗ ЛАПКИ
И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13787—68

Издание официальное

3

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



Цена 3 коп.

К

ОПРАВКИ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
БЕЗ ЛАПКИ И ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ
ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ

Конструкция и размеры

ГОСТ
13787-68*

Arbors with tapered shank and longitudinal key without
lug for shell cutters. Design and dimensions

Взамен
МН 22-64

ОКП 39 2838

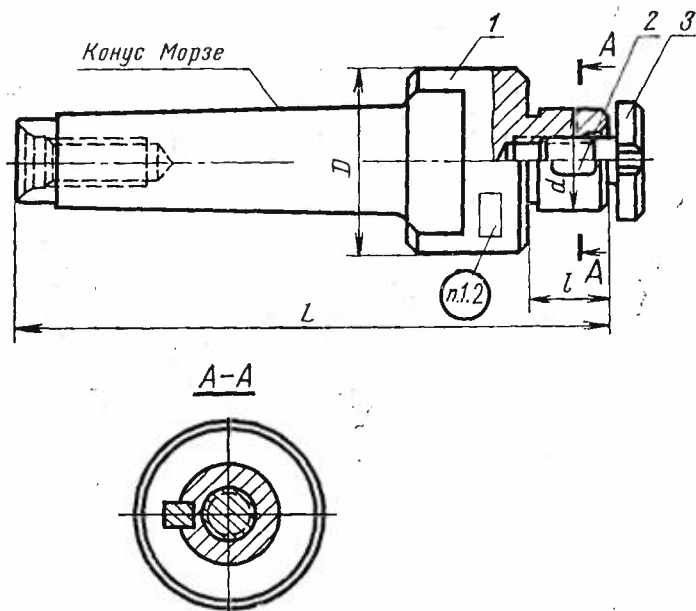
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

с 01.01.69

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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)

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение оправок | Применяемость | Конус Морзе | d | l | L | D | Масса, кг, не более | Дет. 1. Корпус | Дет. 2. Шпонка ГОСТ 23360—78 | Дет. 3. Винт ГОСТ 13039—83 |
|---------------------|---------------|-------------|----|------|-----|---------------|---------------------|---------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| | | | | | | | | Количество | | |
| | | | | | | | | 1 | 1 | 1 |
| | | | | | | | | Обозначение деталей | | |
| 6220-0001 | | 2 | 16 | 16 | 105 | 24 | 0,20 | 6220-0001/001 | 4×4×8 | 6000—0011 |
| 6220-0002 | | | | | 125 | | 0,47 | 6220-0002/001 | | |
| 6220-0003 | | 3 | 22 | 18 | 130 | 40 | 0,53 | 6220-0003/001 | 6×6×14 | 6000—0012 |
| 6220-0004 | | | 27 | 22 | | | 0,59 | 6220-0004/001 | 7×7×16 | 6000—0013 |
| 6220-0006 | | | 32 | 26 | 140 | | 0,70 | 6220-0006/001 | 8×7×18 | 6000—0014 |
| 6220-0008 | | | 22 | 18 | 160 | | 46 | 0,98 | 6220-0008/001 | 6×6×14 |
| 6220-0009 | | 27 | 22 | 1,03 | | 6220-0009/001 | | 7×7×16 | 6000—0013 | |
| 6220-0011 | | 32 | 26 | 1,04 | | 6220-0011/101 | | 8×7×18 | 6000—0014 | |
| 6220-0012 | | 40 | 28 | 180 | | 1,43 | | 6220-0012/001 | 10×8×22 | 6000—0015 |

Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 2, $d=16$ мм:

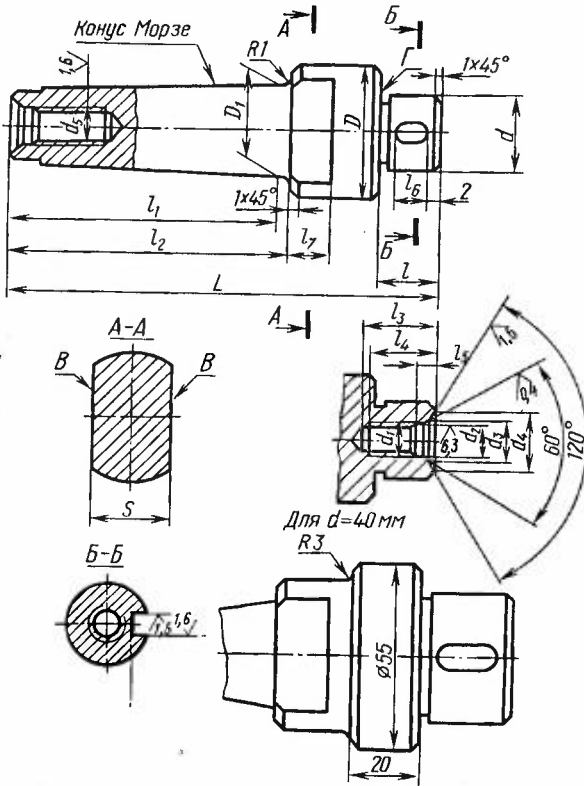
Оправка 6220—0001 ГОСТ 13787—68.

(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 в мм

| Обозначение корпусов | Конус Морзе | d | l | L | D | D_1 | d_1 | d_2 | d_3 | d_4 | d_5 | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 | l_5 | l_6 | l_7 | S (поле допуска b_{12}) | Масса, кг, не более | |
|----------------------|-------------|-----|-----|-----|-----|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|---------------------------------|---------------------|------|
| 6220-0001/001 | 2 | | | 105 | 24 | 17,780 | | | | | M10 | 64,0 | 69 | | | | | 10 | 19 | 0,18 | |
| 6220-0002/001 | | 16 | 16 | 125 | | | M8 | 8,5 | 10,5 | 11,2 | | | | 22 | 18 | | 8 | | | 0,45 | |
| 6220-0003/001 | | 22 | 18 | | | | | M10 | 10,5 | 12,5 | 13,2 | | | | 24 | 20 | | 14 | | | 0,50 |
| 6220-0004/001 | 3 | | | 130 | 40 | 23,825 | | | | | M12 | 81,0 | 86 | | | | | 12 | 24 | 0,54 | |
| 6220-0006/001 | | 27 | 22 | | | | M12 | 13,0 | 15,0 | 17,0 | | | | 28 | 23 | 6,0 | 16 | | | 0,59 | |
| 6220-0008/001 | | 32 | 26 | 140 | | | | M16 | 17,0 | 20,0 | 22,0 | | | | 34 | 29 | 8,0 | 18 | | | 0,95 |
| 6220-0009/001 | 4 | | | 160 | | | M10 | 10,5 | 12,5 | 13,2 | | | | 24 | 20 | 4,5 | 14 | | | 0,98 | |
| 6220-0011/001 | | 27 | 22 | 160 | 46 | 31,267 | | M12 | 13,0 | 15,0 | 17,0 | | | | 28 | 23 | 6,0 | 16 | 15 | 32 | 0,92 |
| 6220-0012/001 | | 32 | 26 | | | | | M16 | 17,0 | 20,0 | 22,0 | M16 | 102,5 | 109 | | | | | | | |
| 6220-0012/001 | | 40 | 28 | 180 | | | M20 | 21,0 | 26,0 | 30,0 | | | | 41 | 35 | 10,0 | 22 | | | | |

Пример условного обозначения корпуса с конусом Морзе 2, размером $d=16$ мм:

Корпус 6220-0001/001 ГОСТ 13787—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—2.5. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.6. Допуск симметричности поверхностей B — 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.8. Размеры и технические требования концов оправок — по ГОСТ 24644—81.

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

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.12. Покрытие хим. окс. прм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме наружной конусной поверхности хвостовика, поверхности d и торца Γ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.15. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 11.09.85 Подп. в печ. 16.09.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 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. 1125.