



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13787—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**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

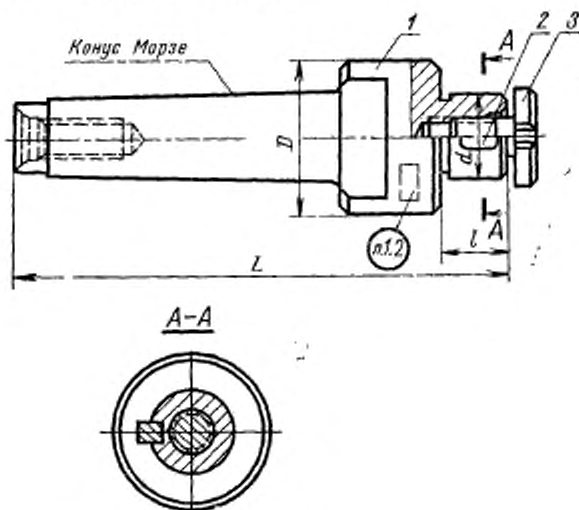
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 18 июня 1968 г. Срок введения установлен
Проверен в 1979 г.

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	Примечание	Конус Морзе	d	t	L	D	Масса, кг, не более	Дет. 1. Конус	Дет. 2. Шпонка ГОСТ 2380-78	Дет. 3. Вал ГОСТ 1309-83			
											Количество		
											Обозначение деталей		
											1	1	1
6220-0001		2	16	16	105	24	0,20	6220-0001/001	4×4×8	6000-0011			
6220-0002		3			125	40	0,47	6220-0002/001					
6220-0003			22	18	130		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		4	22	18		46	0,98	6220-0008/001	6×6×14	6000-0012			
6220-0009			27	22	160		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:

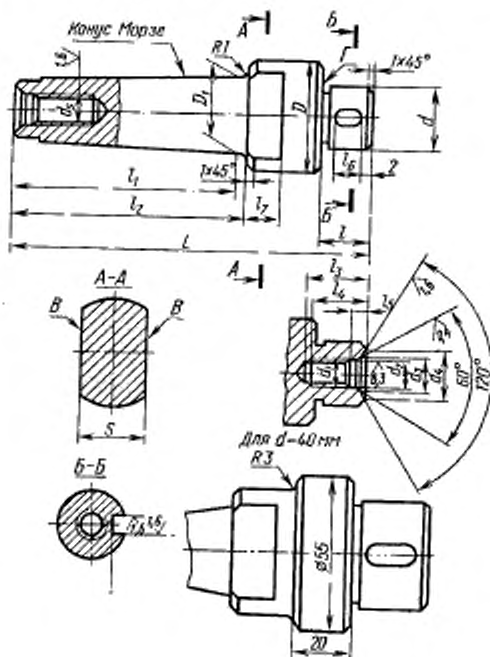
Оправка 6220—0001 ГОСТ 13787—68.

(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	Корпус	d	l	L	D	D ₁	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	t ₆	S (поле допус- ка S ₁₂)	Масса, кг, не более	
6220-0001/001	2	16	16	105	24	17,780	M8	8,5	10,5	11,2	M10	64,0	69	22	18	—	8	10	19	0,18
6220-0002/001				125											4,5					0,45
6220-0003/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2			24	20	—	14				0,50
6220-0004/001	3	27	22		40	23,825	M12	13,0	15,0	17,0	M12	81,0	86	28	23	6,0	16	12	24	0,54
6220-0006/001		32	26	140			M16	17,0	20,0	22,0			34	29	8,0	18				0,59
6220-0008/001		22	18				M10	10,5	12,5	13,2			24	20	4,5	14				0,95
6220-0009/001		27	22	160			M12	13,0	15,0	17,0			28	23	6,0	16		15	32	0,98
6220-0011/001	4	32	26		46	31,267	M16	17,0	20,0	22,0	M16	102,5	109	34	29	8,0	18			0,92
6220-0012/001		40	28	180			M20	21,0	25,0	30,0			41	35	10,0	22				1,33

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 G .

(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. в. 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.