



13188-  
Изм 1,2-

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

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

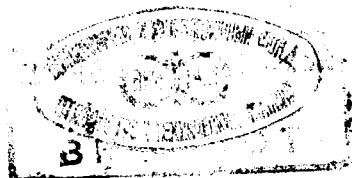
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13788—68

Издание официальное

3  
Цена 3 коп.

К  
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

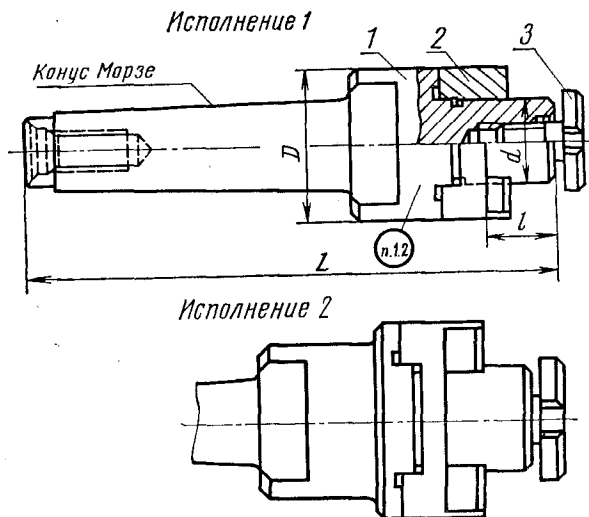
с 01.01.69

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).

Таблица 1

## Размеры в мм

Обозначение оправки	Применяе- мость	Исполнение	Обозначение конуса Морзе	d	l	L	D	Масса, кг, не более	Поз. 1 Конус Код-во 1	Поз. 2 Поводок ГОСТ 13038—83 Код-во 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 13039—83 Код-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					22			1,74		6034—0093			
6220—0029			4	32	26	190	46	1,68	6220—0027/001	6034—0094	6000—0014		
6220—0031		2			32			1,58		6034—0099			
6220—0028				40	26	200		2,34	6220—0028/001	6034—0095	6000—0015		
6220—0030					32			2,21		6034—0096			

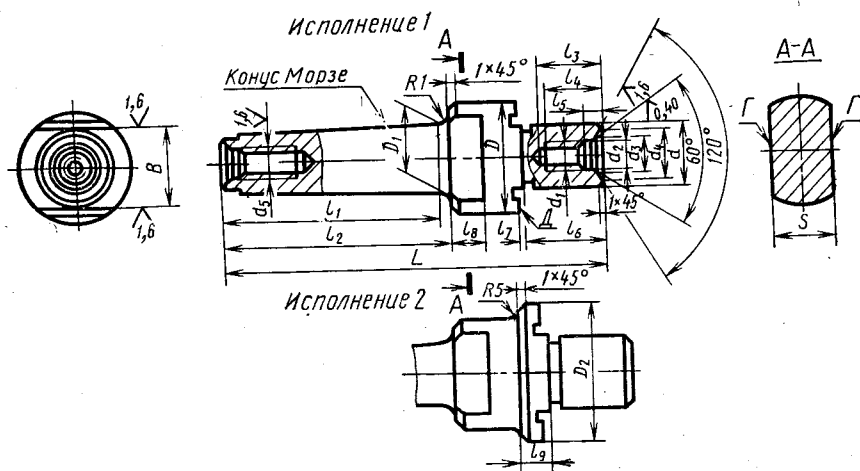
Пример условного обозначения оправки с конусом Морзе 3,  $d=22$  мм,  $l=18$  мм:  
Оправка 6220-0022 ГОСТ 13788—68

(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		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>	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	t <sub>5</sub>	t <sub>6</sub>	t <sub>7</sub>	t <sub>8</sub>	S (поле до пуска b <sub>12</sub> )	Масса, кг, не более	
	1	3																					
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		22/160		—	23	M10	10,5	12,5	13,2				24	20	4,5	27	3,5			—	0,77	
6220-0026/001		4	27/170	46/31,267	—	28	M12	13,0	15,0	17,0	M16	102,5	109	28	23	6,0	32	4,0	15	—	—	32	0,91
6220-0027/001			32/190		60	33	M16	17,0	20,0	22,0				34	29	8,0	47	4,5			12,5	1,18	
6220-0028/001	2		40/200		70	42	M20	21,0	26,0	30,0				41	35	10,0	49	5,0			15,0	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  $\Gamma$  — 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 фасом  $Ra \leq 3,2$  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