



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24  
ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ  
К СТАНКАМ С ЧПУ**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 26538–85  
(СТ СЭВ 4641–84)**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

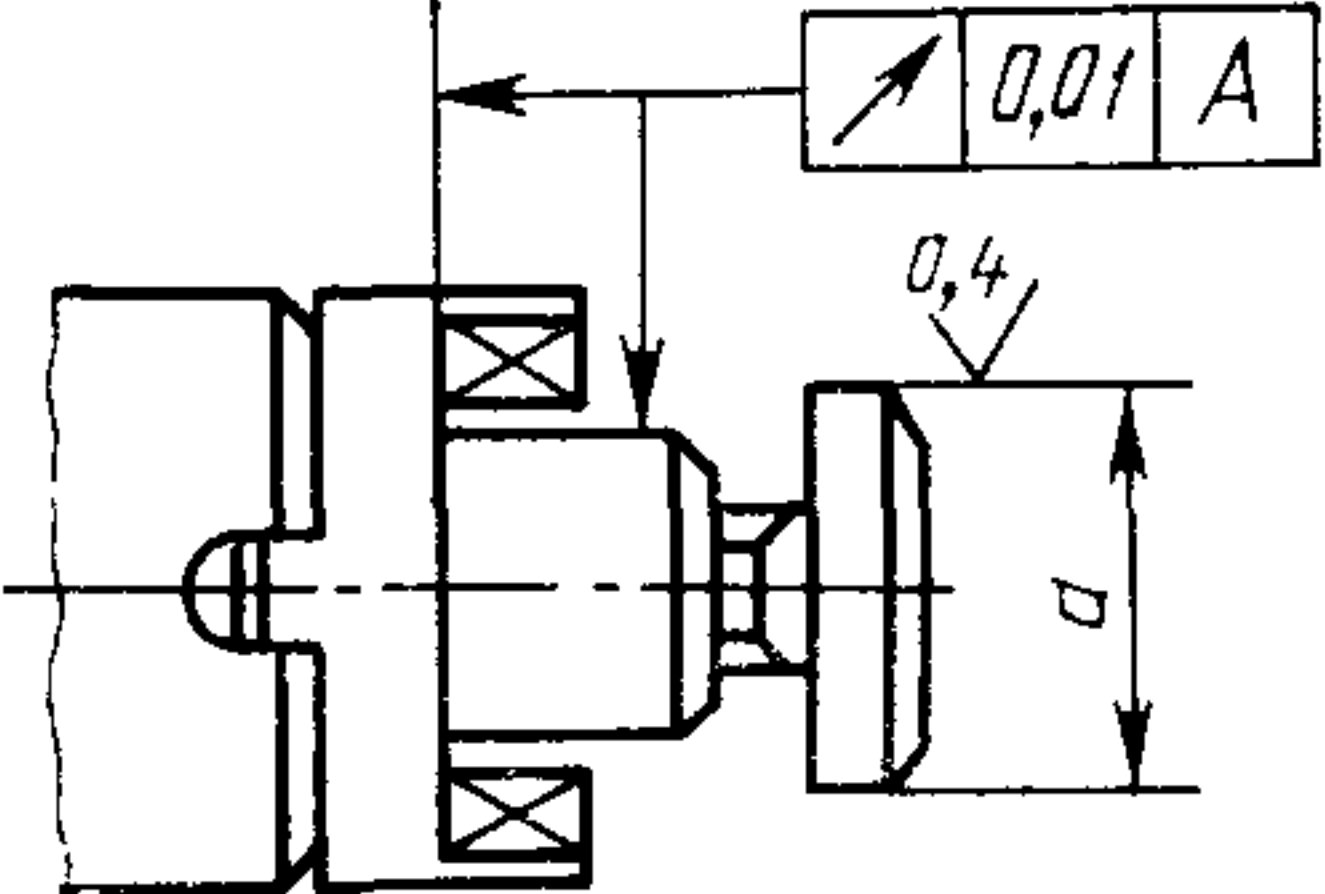
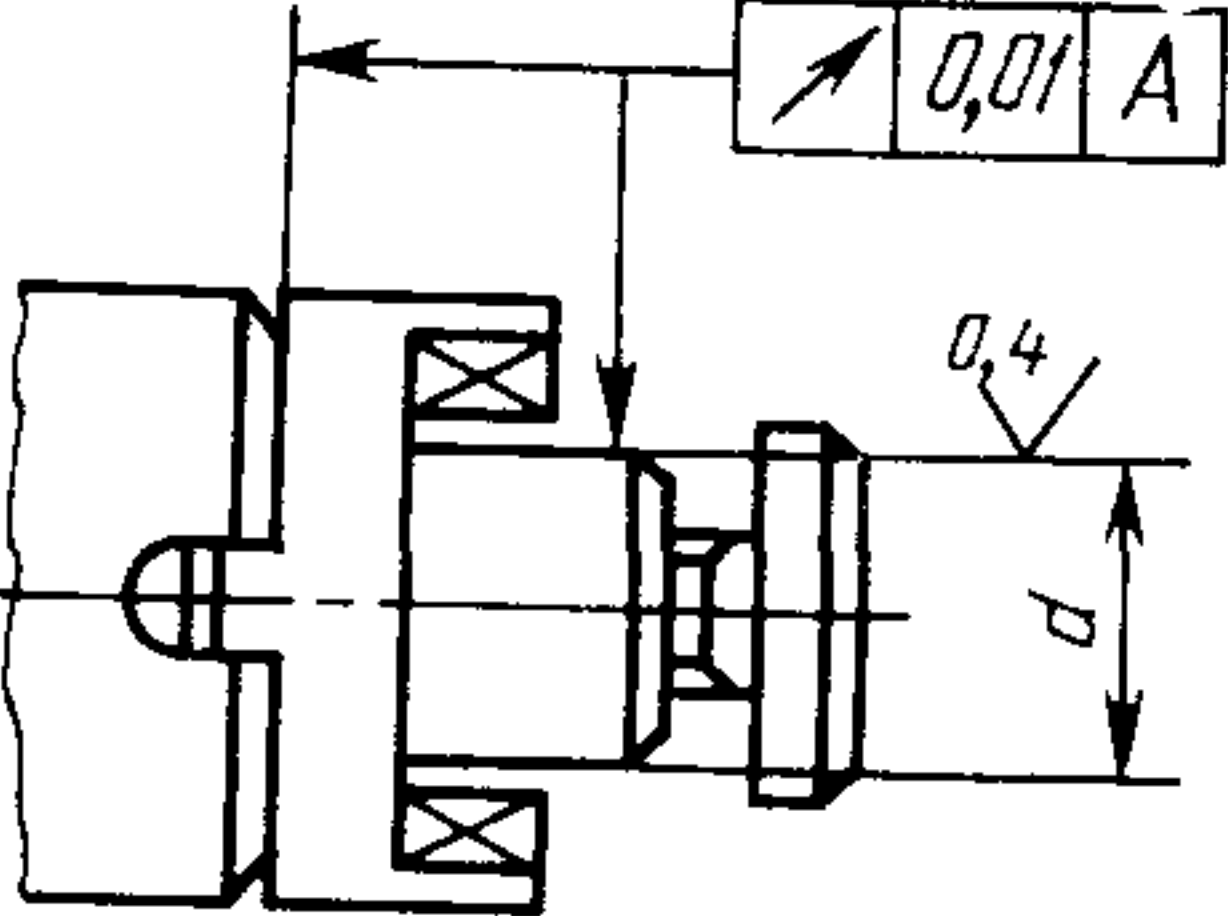
**В. В. Андреев, Г. Н. Назина**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**Зам. министра И. А. Ординарцев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля 1985 г. № 1263**

**к ГОСТ 26538—85 Оправки с конусом 7:24 для насадных торцовых фрез к станкам с ЧПУ. Основные размеры**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
<p>Чертеж. Размер <math>d</math> и допуск торцового биения</p>		

(ИУС № 7 1988 г.)

ОПРАВКИ С КОНУСОМ 7:24 ДЛЯ НАСАДНЫХ  
ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ К СТАНКАМ С ЧПУ

## Основные размеры

7:24 tapered arbours for shell-type face milling  
cutters for machines with numerical control.

Basic dimensions

ГОСТ  
26538—85

[СТ СЭВ 4641—84]

ОКП 39 2889

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля  
1985 г. № 1263 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки с конусом 7:24 для насадных торцовых фрез, применяемые на расточных, сверлильных, фрезерных станках с числовым программным управлением.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4641—84.

2. Основные размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

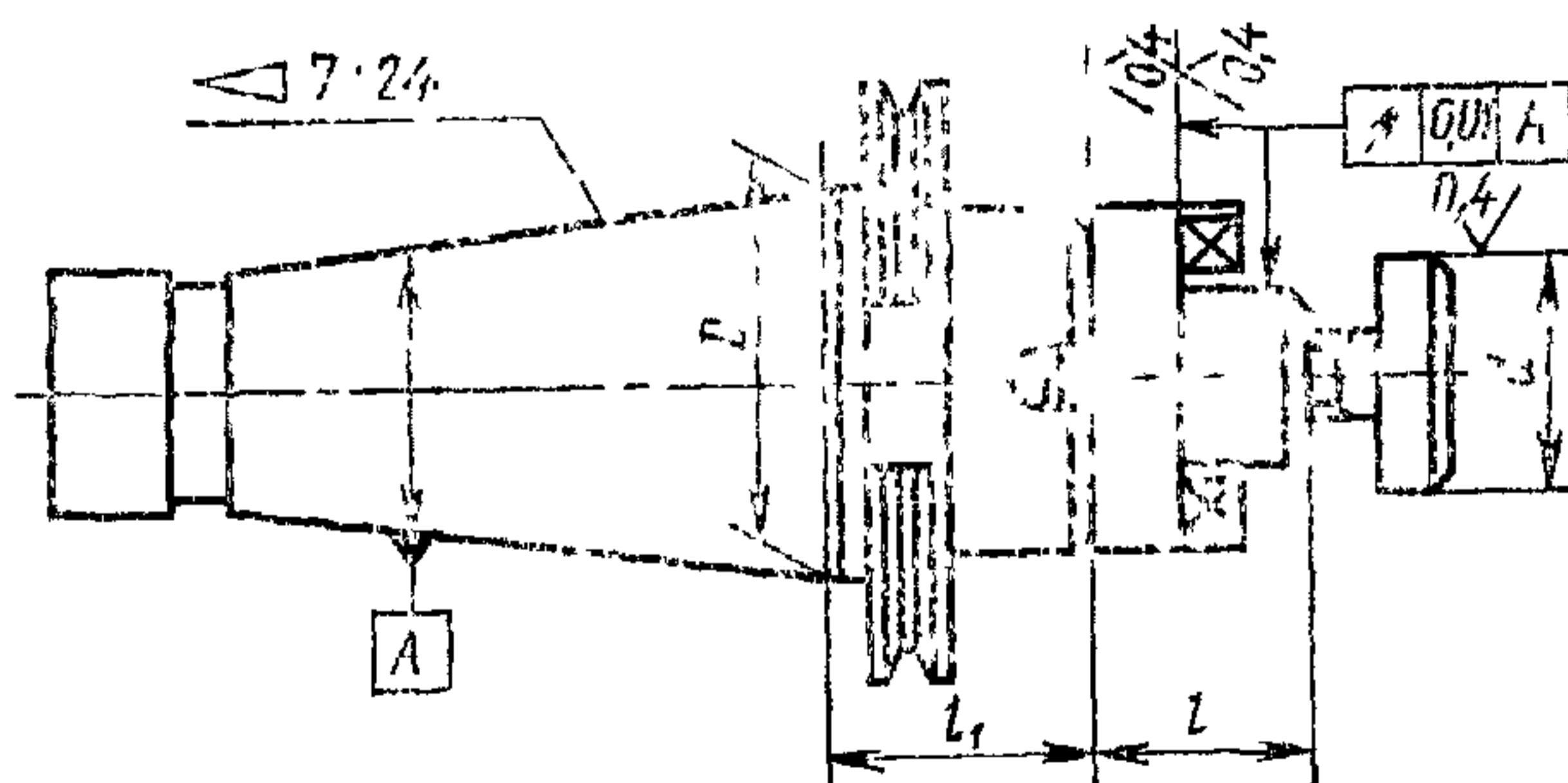


Таблица 1

Размеры в мм

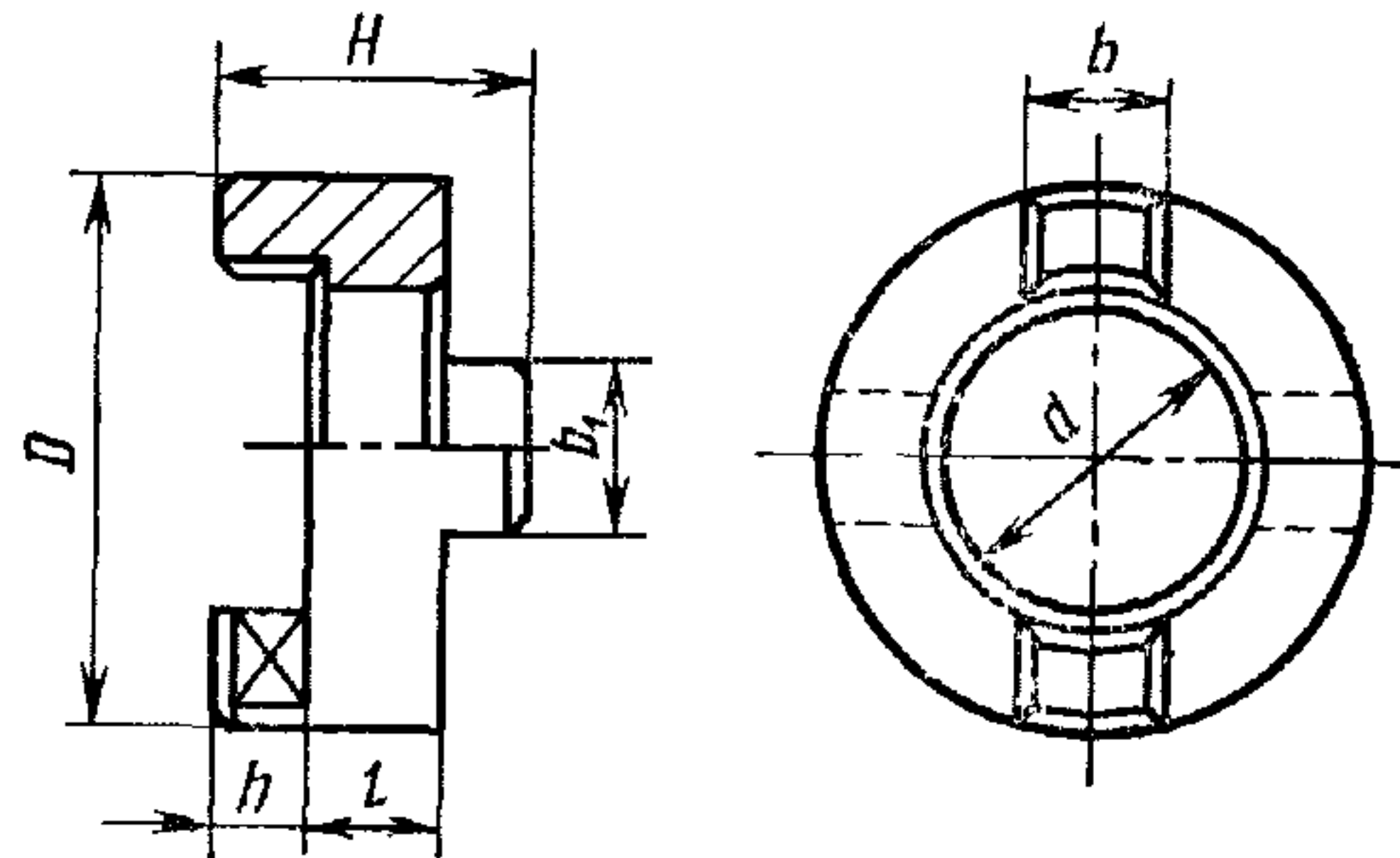
Обозначение оправки	Применяемость	Обозначение конуса	$d$ (поле допуска h6)	$l$	$l_1$	$D$	Винт ГОСТ 13039—83	
6222-0111		40	16	27	31	44,45	6000-0011	
6222-0112			22	30	38		6000-0012	
6222-0113			27	32	108		38	6000-0013
6222-0114					138			
6222-0115			32	36	136		6000-0014	
6222-0116			40	40	36		6000-0015	
6222-0117					136			
6222-0118					34			
6222-0119			45	16	27		35	6000-0011
6222-0121				22	30		38	6000-0012
6222-0122				27	32		40	6000-0013
6222-0123		32		36	43	6000-0014		
6222-0124		40		40	45	6000-0015		
6222-0125		50		44	49	6000-0016		
6222-0126		50		16	27	35	6000-0011	
6222-0127			22	30	43	6000-0012		
6222-0128			27	32	108	43	6000-0013	
6222-0129					143			
6222-0130			32	36	41	6000-0014		
6222-0131			40	40	141	6000-0015		
6222-0132					41			
6222-0133					141			
6222-0134			50	44	39	6000-0016		
6222-0135					51			
6222-0136		151						
6222-0137								
6222-0138								
6222-0139								
6222-0140								
6222-0141								

Пример условного обозначения оправки с конусом № 40 размером  $d=16$  мм и  $l_1=31$  мм:

Оправка 6222-0111 ГОСТ 26538—85

3. Хвостовик оправки— по ГОСТ 25827—83.

4. Основные размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

$d$ (поле допуска A11)	$D$	$H$	$l$ (пред. откл. —0,2)	$b_1$
16	32	20,0	10	8
22	40	23,2	12	10
27	48	24,6		12
32	58	28,0	14	14
40	70	30,0		14
50	90	34,0	16	18

Пример условного обозначения поводка размерами  $d=16$  мм и  $H=20$  мм:

*Поводок 16-20 ГОСТ 26538—85*

5. Размеры  $b$  и  $h$  — по ГОСТ 9472—83.

Редактор *А. И. Ломина*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *Н. Д. Чекотина*

Сдано в наб 14 05 85 Подп в печ 17 07 85 0,5 усл п л 0 5 усл кр отг 0,19 уч-изд л  
Тир 16 000 Цена 3 коп

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва ГСП Новопресненский пер, 3  
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер, 6 Зак 661