ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОДНООПОРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 26153—84

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Панов, В. В. Андреев, В. И. Жучков, Т. И. Митрофанова, В. Л. Клейст

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля 1984 г. № 1269

УДК 621.9—229—216.6 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОДНООПОРНЫЕ

Технические требования

One-column dividing stands. Technical requirements

ГОСТ 26153—84

ОКП 39 6100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля 1984 г. № 1269 срок действия установлен

с 01.07.85
до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на делительные одноопорные стойки с ручным и электромеханическим приводами по ГОСТ 16203—70 и ГОСТ 16204—70 с горизонтальной осью вращения, предназначенные для установки, закрепления и поворота заготовок при механической обработке отверстий и других работах.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям, предъявляемым к изделиям высшей и первой категориям качества.

2. Делительные одноопорные стойки с ручным и электромеханическим приводами должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 16203—70, ГОСТ 16204—70, настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Стойки должны изготовляться трех классов, обозначенных в порядке возрастания точности: Н, П, А.

4. Конструкция стоек должна обеспечивать фиксацию планшайбы в четырех положениях с углом поворота 90° и предусматривать возможность их изготовления с фиксацией планшайбы на любой произвольный угол, кратный 15°.

5. Фиксация планшайбы должна осуществляться автоматически во время поворота.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1984

6. Стойки должны быть снабжены устройством для дополнительного зажима планшайбы в фиксированных положениях и при любом произвольном угле установки.

7. Допуски формы и расположения поверхностей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

8. Допускается в зависимости от конструкции и назначения стойкости использовать не все указанные базовые поверхности.

9. Допустимые нагрузки, обеспечивающие поворот планшайбы, диаметры отверстий, определяющие наибольшие усилия, воспринимаемые стойками с зафиксированной планшайбой, и расстояния от зеркала планшайбы до оси сверления устанавливают:

для стоек с ручным приводом по ГОСТ 16203—70 в соответствии с табл. 2;

для стоек с электромеханическим приводом по ГОСТ 16204—70 в соответствии с табл. 3.

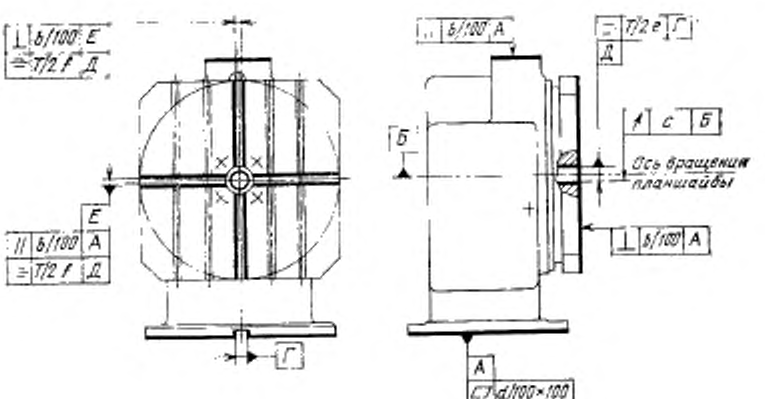

Таблица 1

Обозначение допуска	Значение допуска, мкм, для стойки класса точности														
	Н					П					А				
	Диаметр (сторона) планшайбы, мм														
	200	320	500	800	1250	200	320	500	800	1250	200	320	500	800	1250
a	30; 40*					20; 25*					12; 16*				
b	50; 80*					30; 40*					20; 25*				
c	60; 80*	80; 100*		100; 120*		40; 60*	50; 60*		60; 80*		25; 40*	30; 40*		40; 60*	
e	—					—					20; 25*	25; 40*		30; 40*	
f	50; 60*			60; 80*		30; 40*			40; 60*		20; 25*			25; 40*	
Допуск угла поворота планшайбы при фиксации, не более	±0°01′45″ ±0°02′30″*					±0°01′05″ ±0°01′30″*					±0°00′45″ ±0°01′00″*				

Примечание. Значения допусков со знаком* указаны для стоек первой категории качества, без знака* — для высшей категории качества.

Таблица 2

Диаметр планшайбы, мм	Масса заготовки вместе с приспособлением, устанавливаемыми на планшайбе, кг, не более	Крутящий момент, Н · м (кгс · м), не более	Диаметр просверливаемого отверстия, мм, не более	Расстояние от зеркала планшайбы до оси сверления, мм, не более
200	150	10(1)	25	150
320	250	15(1,5)	35	250

Таблица 3

Диаметр (сторона) планшайбы, мм	Масса заготовки вместе с приспособлением, устанавливаемыми на планшайбе, кг, не более	Крутящий момент, Н · м (кгс · м), не менее	Потребляемая мощность привода, кВт, не более	Диаметр просверливаемого отверстия, мм, не более	Расстояние от зеркала планшайбы до оси сверления, мм, не более
500	500	200(20)	2	50	400
800	1000	400(40)	3		500
1250	2000	800(80)	5		630

Примечание. Обрабатываемый материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

10. Материал чугунных отливок корпуса и планшайбы — чугун Сч 20 по ГОСТ 1412—79.

11. На базовых поверхностях чугунных деталей дефекты литья раковины и трещины не допускаются.

12. Отливки должны быть подвергнуты естественному или искусственному старению.

13. Сварные базовые детали перед механической обработкой следует подвергать отжигу.

14. Отливки и детали, прошедшие термообработку, должны быть очищены от грязи, окалины, масла.

15. Твердость базовых чугунных деталей — $HRC_э$ 18...24, стальных — $HRC_э$ 58...62.

16. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

17. Поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093—81.

18. Сбеги, недорезы, канавки и фаски резьбы — по ГОСТ 10549—80.

19. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

20. Радиусы закруглений и фаски — по ГОСТ 10948—64.

21. Сквозные отверстия под крепежные детали — по ГОСТ 11284—75.

22. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

23. Неуказанные предельные отклонения размеров — H14; h14; $\pm \frac{t_2}{2}$.

24. Параметры шероховатости базовых поверхностей чугунных деталей не должны превышать *Ra* 0,8 мкм для стоек класса А и *Ra* 1,6 мкм — для стоек классов Н, П.

25. Шаги между пазами и размеры координатно-фиксирующих отверстий — по ГОСТ 22129—76.

26. Размеры Т-образных пазов — по ГОСТ 1574—75.

27. Допуски формы и расположения координатно-фиксирующих отверстий — по ГОСТ 22129—76.

28. Сетчатое рифление — по ГОСТ 21474—75.

29. Цифры, надписи и риски должны быть четкими, ровными и выполнены по ГОСТ 5365—83 и ГОСТ 2930—62.

30. Покрытие обработанных поверхностей — по ГОСТ 9.073—77. Лакокрасочные покрытия — по ГОСТ 9.032—74 и ГОСТ 9.105—80.

31. Установленный срок службы до капитального ремонта определяется степенью износа и должен быть не менее:

5 лет — для стоек с ручным приводом;

5 лет — для стоек с электромеханическим приводом.

32. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию, стоек высшей категории качества — 18 мес со дня ввода в эксплуатацию.

33. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.029—77.

Редактор *И. М. Уварова*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 25.04.84 Подп. в печ. 11.07.84 0,5 усл. п.л.
0,32 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. 501

gost.e-ecolog.ru