ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6728—91

Издание официальное

Е

Б32—91/103

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.992.7.06 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Основные параметры и размеры

ГОСТ 6728—91

Thread-grinding machines.
Main parameters and dimensions

ОКП 38 1316

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на универсальные резьбошлифовальные станки, в том числе на резьбошлифовальные станки для ходовых винтов, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

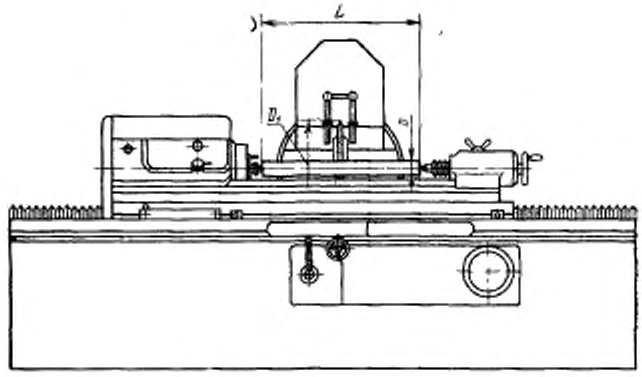
1. Основные параметры и размеры станков при шлифовании наружных резьб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Издание официальное
Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



D—наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, *L*—наибольшая длина устанавливаемой заготовки; D_1—наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Размеры, мм

Наименование показателя	Нормы				
D	80	125	200	320	
L	250	360	500; 1500; 2000	1000; 3000	3000; 5000
Наибольший диаметр шлифуемой резьбы, не менее	$0{,}75D$				
Наибольшая длина шлифуемой резьбы, не менее	$0{,}75L$				
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, не менее	6°	15°		30°	
D_1, по ГОСТ 2424	350	400; 500			
Конус Морзе в шпинделе бабки изделия и пиноли задней бабки, по ГОСТ 25557	2	4; 5			
Номинальный диаметр конца шлифовального шпинделя, по ГОСТ 2323 (конусность 1 : 5), не менее	40	50			65

Примечания:

1. Наибольшая длина L указана при установке задней бабки на край стола без свисания.

2. Числовые значения параметров, приведенные в таблице с указанием «не менее», принимаются из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.

3. Числовые значения параметров, рассчитанные по приведенным в таблице формулам, округляются до ближайшего значения из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

   РАЗРАБОТЧИКИ

   А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, Ю. С. Николаев, В. Я. Черневич

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.03.91 № 332

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда резьбошлифовальных станков: 80; 125; 200; 320 в соответствии со специализацией СССР

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 6728—80**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2323—76	1
ГОСТ 2424—83	1
ГОСТ 6636—69	1
ГОСТ 25557—82	1

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 23.04.91 Подп. в печ. 03.07.91 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л
Тир 8500 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 380

gost.e-ecolog.ru