ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ С ВНУТРЕННИМИ БАЗИРУЮЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2324—77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.924.1-229.2 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ С ВНУТРЕННИМИ БАЗИРУЮЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ

Присоединительные размеры

Grinding spindle noses with internal datum surfaces. Coupling dimensions

ГОСТ 2324—77*

Взамен ГОСТ 2324—67

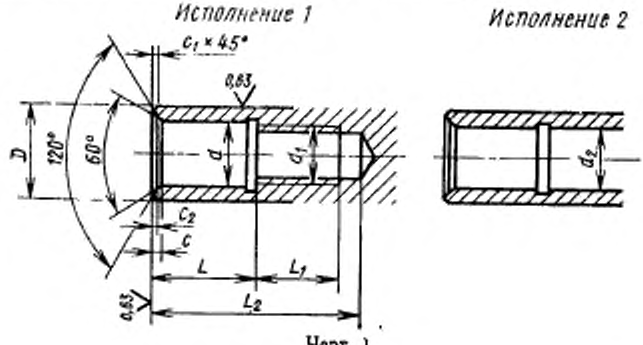
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1977 г. № 700 срок введения установлен с 01.01.79
Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с ременным приводом, с внутренними базирующими поверхностями (цилиндрическими и коническими) для установки вспомогательной оснастки шлифовального инструмента.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Концы шпинделей с внутренней базирующей цилиндрической поверхностью



Черт. 1

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 4—81).*

© Издательство стандартов, 1987

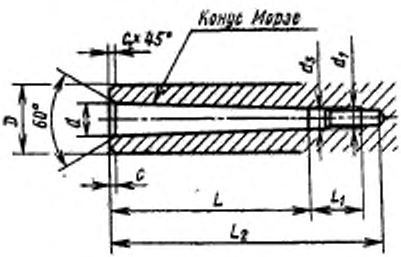
Таблица 1

мм

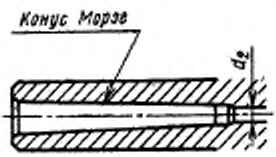
d (пред. откл. по Н6)	d_1	d_2	D, не менее	L	L_1	L_2	c, не более	c_1	c_2
3	М2,5		5	5	4	11	1	0,2	
4	М3		6	6	5	13			
5	М4	—	8	8	6	18	1,2	0,3	
6	М5	—	10	10	8	21			
8	М6		13	13	10	26	1,6	0,4	
10	М8	8	15	16	13	34			
13	М10	12	18	20	16	40	2	0,5	
16	М14×1,5	15	22	25	20	50			
20	М16×1,5	18	28	32	25	65	2,5	1,0	
25	М20×2	24	36	40	32	80	3		
32	М24×2	30	45	45	40	100	4		

Концы шпинделей с внутренней базирующей конической поверхностью

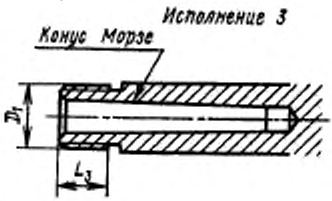
Исполнение 1



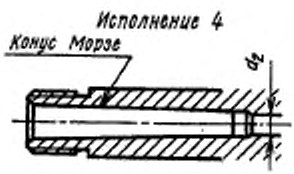
Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4



Черт. 2

Таблица 2

мм

Конус Морзе	d	d_1	d_2	d_3	D, не менее	D_1	L	L_1	L_2	L_3	c	c_1
0	9,045	M6	6,5	6,7	18	M16×1,5	55	13	73	13	1,6	1
1	12,065	M8	9	9,7	22	M20×1,5	60	16	85	16		
2	17,780	M12	13	14,9	28	M27×2	70	20	100	20	2	1,6
3	23,825	M16	18	20,2	36	M36×2	90	25	125	25	2,5	
4	31,267	M20	25	26,5	45	M45×3	115	32	160	30	3	2

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Направление резьб D_1 и d_1 должно быть противоположно направлению вращения шпинделя.

4. Резьба — по СТ СЭВ 181—75. После допуска на наружную резьбу — 6g, на внутреннюю — 6Н по ГОСТ 16093—81.

5. Выход резьбы, сбеги, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается уменьшение не более чем в два раза длины Конуса Морзе.

7. Размеры канавки для выхода инструмента — по ГОСТ 8820—69.

8. Шероховатость базирующих поверхностей должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Цилиндрическое отверстие, мм	Коническое отверстие Конус Морзе	Параметр шероховатости Ra, мкм, по ГОСТ 2789—73
До 10	0; 1	0,63
Св. 10	2; 3; 4	0,32

9. **(Исключен, Изм. № 1).**

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

gost.e-ecolog.ru

Подп. в печ. 12.08.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2272.