МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ И ПРИТИРОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 5—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.03.73 № 640**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 9505—60**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда хонинговальных вертикальных станков: 20; 32; 50; 80; 125; 200; 320; 500; 800 в соответствии со специализацией СССР**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1574—91	9
ГОСТ 25379—82	6
ГОСТ 25557—82	2, 8

6. **Постановлением Госстандарта от 19.01.84 № 231 снято ограничение срока действия**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1979 г., январе 1984 г., июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС 1—80, 5—84, 9—88, 1—91)**

Редактор *М.И.Максимова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *Р.А.Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.12.98. Подписано в печать 28.01.99 Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,32.
Тираж 121 экз. С 1770. Зак. 59.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

УДК 621.923.52.06-111.1:006.354 Группа Г81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ И ПРИТИРОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

Основные размеры

ГОСТ 9505—73

Grinding and lapping (honing) vertical machine.
Main dimensions

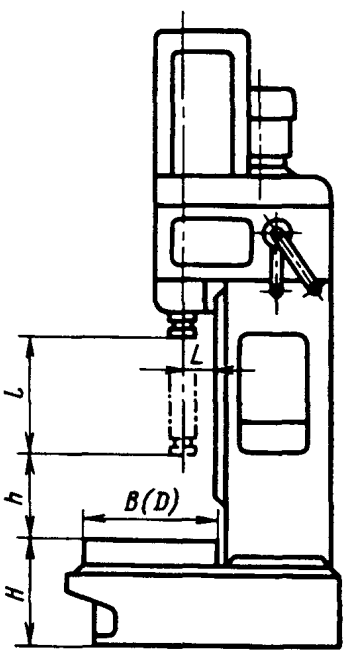
Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на вертикальные шлифовально-притирочные (хонинговальные) станки одношпиндельные.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1973
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

мм

Наименование основных размеров	Величины								
Наибольший диаметр обрабатываемого отверстия	20	32	50	80	125	200	320	500	800
Наибольший ход *l* шпинделя (шпиндельной головки)	200		320		500	800	1250	2000	3150
Расстояние *h* от торца шпинделя в нижнем положении до рабочей поверхности стола, не более	560		900		1120	1400	1800	2240	2800
Расстояние *L* от оси шпинделя до колонны, не менее	140		180		280	360	450	560	—
Размер *B (D)* стола	400; 560			560; 800 (500)		560; 800		1000	—
Размер внутреннего конуса шпинделя по ГОСТ 25557	Морзе							Метрический	
	2		3	4		5	6	80	120
Расстояние *H* от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола (плиты), не более	900							—	—

Примечания

1. Размер (500) не предпочтителен.

2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра обрабатываемого отверстия) следует выбирать из этой же таблицы.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3. Наименьший диаметр обрабатываемого отверстия изделия должен быть не более 0,25 наибольшего диаметра.

4. Допускается изготовление притирочных станков на базе шлифовально-притирочных (хонинговальных) с наибольшими размерами обрабатываемого отверстия: 20, 32, 50, 80 и 125 мм с диаметром притираемого отверстия, уменьшенным в 1,6 раза.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допускается изменение наибольшего хода шпинделя (шпиндельной головки) по ряду *Ra* 10 в сторону уменьшения и увеличения, по сравнению с указанным в таблице.

6. Допускается изменение присоединительной поверхности шпинделя для крепления хвостовика хонинговальной головки на цилиндрическую 20, 25, 32, 40, 63 и 80 по ГОСТ 25379 вместо соответственно конической — Морзе 2, 3, 4, 5, 6 и метрической 80.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Станки могут изготовляться с отверстием в столе для пропуска длинных изделий в колодцы.

8. В станках с наибольшим диаметром обрабатываемого отверстия 80 и 125 мм допускается применять размер внутреннего конуса шпинделя Морзе 5 по ГОСТ 25557.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Расположение и расстояние между Т-образными пазами прямоугольных столов по ГОСТ 1574, Т-образные пазы по ГОСТ 1574.

gost.e-ecolog.ru