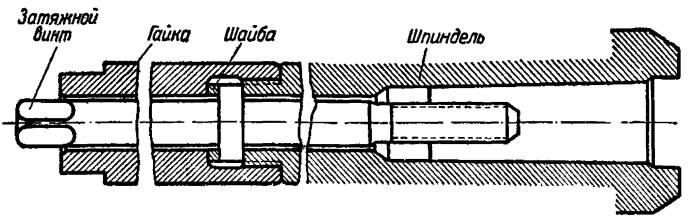
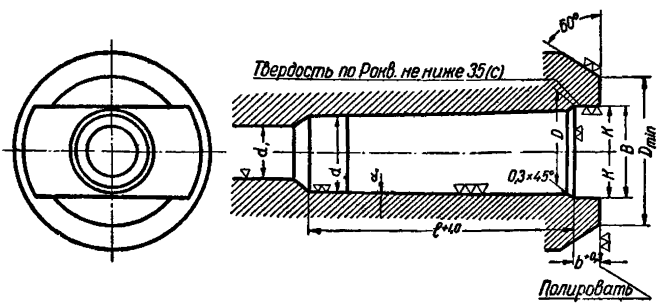
Концы шпинделя зубофрезерного станка

Ст. 20
ГУСИП 2456

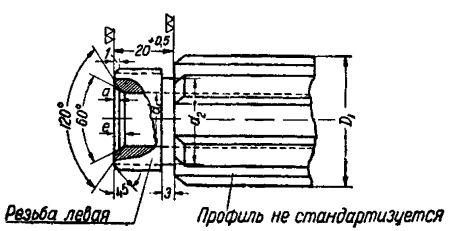
Общий вид



Передний конец шпинделя



Задний конец шпинделя



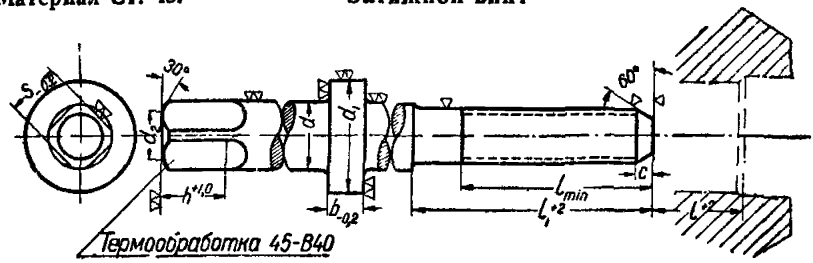
gost.e-ecolog.ru

Диаметр оправок	Передний конец шпинделя									Задний конец шпинделя				
	Конус Морзе	D	d доп. A_5	l	d_1 доп. A_5	B доп. A_4	k min	b	D min	Резьба по 2-му классу точности	d_2	a	e	D_1
22; 27	№ 3	$23{,}826^{+0{,}05}$	20,2	83,2	14,5	25	12,4	10	42	27×1,5	25	0,8	2	37
22; 27; 32	№ 4	$31{,}269^{+0{,}07}$	26,5	105,7	18,5	32	15,9	12	52	33×1,5	30	1,0	3	48
32; 40; 50	№ 5	$44{,}401^{+0{,}07}$	38,2	134,5	23	45	22,4	14	75	45×1,5	42	1,2	4	60

Примечания. 1. Угол уклона d выдержать с допуском $\pm 50''$ для конуса № 3 и $\pm 40''$, для конусов № 4 и 5.
2. Диаметр обточки под резьбу выдержать с допуском X_4 для диаметра 27 и C_4 для диаметров 33 и 45.

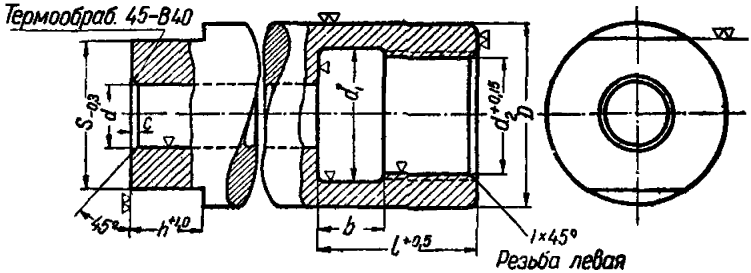
Продолжение Ст./ГУСИП 20/2456

Материал Ст. 45. **Затяжной винт**



Для шпинделя с конусом Морзе	d доп. X_5	d_1 доп. C_5	d_2	Резьба по 2-му классу точности	l min	l_1	h	s	b	c	e
№ 3	14	24	10,5	12×1,75	35	45	14	11	8	3	45
№ 4	18	30	13,5	16×2	50	60	17	14	10	4	58
№ 5	22	40	16,5	20×2,5	65	75	21	17	12	5	75

Примечание. Диаметр обточки под резьбу выдержать с допуском $Л_4$.

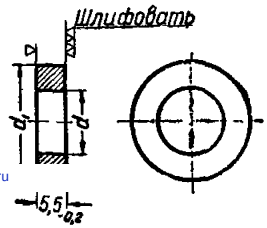


Гайка

Материал Ст. 45.

Для шпинделя с конусом Морзе	d доп. A_5	D доп. C_5	d_1	e	Резьба по 2-му классу точности	d_2 расточка под резьбу	b	h	c	s
№ 3	14	38	28	34	27×1,5	25,3	14	15	1,5	32
№ 4	18	48	34	36	33×1,5	31,3	16	18	2,0	41
№ 5	22	60	46	38	45×1,5	43,3	18	22	2,5	50

Материал Ст. 45.



Шайба

Для шпинделя с конусом Морзе	№ 3	№ 4	№ 5
d доп. A_5	14	18	22
d_1 доп C_5	24	30	40

gost.e-ecolog.ru

Внесен ЭНИМС. 17/VII 1936 г. Утв. 23/VII 1936 г. Срок введения 1/IX 1936 г.