

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ОПРАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27304—87
(СТ СЭВ 5589—86)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.06—529:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Станки металлорежущие с числовым программным управлением

ОПРАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

Основные размеры и технические требования

Numerically controlled metal-cutting machine tools. Adjustable arbours for face-and-side milling cutters. Basic dimensions and technical requirements

ОКП 39 2883

ГОСТ 27304—87

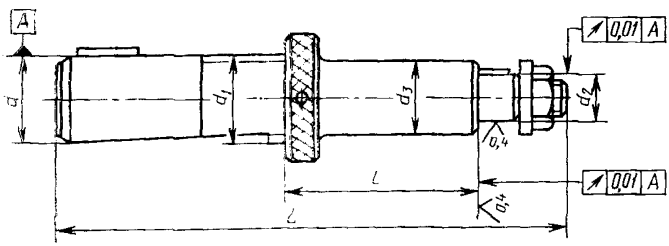
(СТ СЭВ 5589—86)

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые оправки для дисковых фрез к державкам, применяемые на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением.

1. Основные размеры регулируемых оправок для дисковых фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

мм

d	d_1	d_2 h_8	d_3, не более	L, не более	l	
					не менее	не более
28	Tr 28×2	10	25	176	70	100
—		13				
		16	40			
		22				
36	Tr 36×2	10	25	203	70	110
—		13				
		16	40			
		22				
36	Tr 36×3	10	25			
—		13				
		16	40			
		22				
48	Tr 48×2	10	25	256	80	145
—		13				
		16	40			
		22				
		27	60			
		32	64			
48	Tr 48×3	10	25			
—		13				
		16	40			
		22				
		27	60			
		32	64			

Пример условного обозначения оправки размерами d_1=Tr 28×2 и d_2=10 мм:

Оправка Tr 28×2—10 ГОСТ 27304—87

2. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.
3. Крепление фрез на оправках — по ГОСТ 9472—83.

4. Твердость рабочих поверхностей должна быть не менее 54 $HRC_э$, твердость шайбы — 32 $HRC_э$.

5. Материал оправки и шайбы — сталь марки 18 ХГТ по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

6. Гайка должна изготавливаться из улучшенной углеродистой стали.

7. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Полный установленный срок службы оправки должен быть не менее 1 г. Критерием предельного состояния оправки следует считать нарушение требований по показателям точности.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Сирица, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, Г. Н. Назина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.87 № 1432

3. Срок первой проверки 1993 г. Периодичность проверки 5 лет.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5589—86.

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4543—71	5
ГОСТ 9472—83	3
ГОСТ 26540—85	2

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 18.05 87 Подп. к печ. 26 06 87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.
Тир. 14 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6 Зак. 772

gost.e-ecolog.ru