ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ С НАРУЖНЫМ БАЗИРУЮЩИМ КОНУСОМ

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2323—76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.924.1-233 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ С НАРУЖНЫМ БАЗИРУЮЩИМ КОНУСОМ ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

Noses of grinding spindles with outside taper. Coupling dimensions

ГОСТ 2323—76*

Взамен ГОСТ 2323—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 октября 1976 г. № 2425 срок введения установлен

с 01.01.78

Проверен в 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с наружным базирующим конусом для посадки фланцев шлифовального инструмента.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей с наружным базирующим конусом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

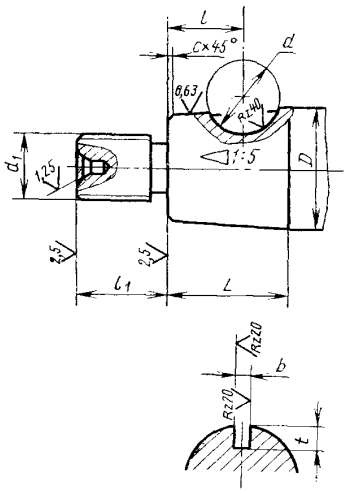
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

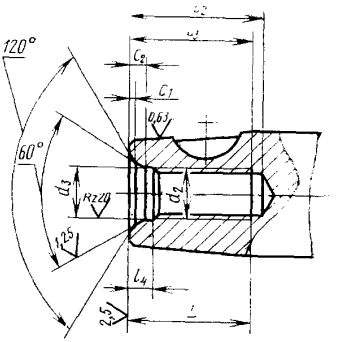
* *Переиздание (март 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1982 г., январе 1986 г. (ИУС 1—83, 5—86).*

© Издательство стандартов, 1986

Тип 1



Тип 2



мм

D	d	d_1	d_2	d_3	L Тип 1	L Тип 2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	t	b (пред. откл. по Р9)	a	c_1	c_2
10		M6	M5	5,5	10			10	14	12	3,0			0,2	0,15	1,0
12	—	M8	M6	6,5	12	—	—	12	17	15	3,5	—	—	0,3		1,2
16		M10	M8	8,5	16			18	24	22	4,5			0,6	0,2	2,0
20		M12			20											
25	16	M16	M10	10,5	25		16	24	35	32	6,0	5,5	3	1,0	0,6	4,0
32	19		M12	12,5	32		20					6,0	4		0,8	
40	22	M24	M16	17,0	40		25	36	45	42	8,0	7,2	5	1,6	1,0	5,0
50	25				50		32					7,8	6			
65	28	M36×3	M24	25,0	65		40	50	65	62	11,0	8,8	8	—	1,6	6,5
80	32				80		50					10,5				
100	38	M48×3	—	—	100	—	65	60	—	—	—	—	10	2,0	—	—
125					125	—	80									

Примечание. Предельное отклонение для размера t, равного 5,5; 6,0 мм, должно быть +0,2 мм, для t, равного 7,2; 7,8; 8,8; 10,5 мм — +0,3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. При балансировочном механизме, встроенном в шпиндель, допускается применять шлифовальные шпинделя с концами, отличающимися от установленных в настоящем стандарте.

4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Допуск на наружную резьбу 6 g, на внутреннюю 6H по ГОСТ 16093—81.

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

6. Размеры центровых отверстий для концов с наружной резьбой — форма B или R по ГОСТ 14034—74.

7. Допускается уменьшение не более чем в два раза длины фасок c_1 и c_2 центрового отверстия с углом 60°.

8. Направление резьбы должно быть противоположным направлению вращения шпинделя.

9. Сегментные шпонки — по ГОСТ 24071—80. Допускается применять призматические шпонки по ГОСТ 23360—78, но при этом ширина паза b должна соответствовать указанной в таблице настоящего стандарта. Допускается крепить фланцы на шпинделе без шпонки.

10. Длину L разрешается увеличить в 1,25 раза.

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.09.83 Подп. в печ. 26.11.86 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л. Тираж 12 000 Цена 3 коп.

«Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4576.

gost.e-ecolog.ru