

**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 действия установлен

с 01.01 1979 г.

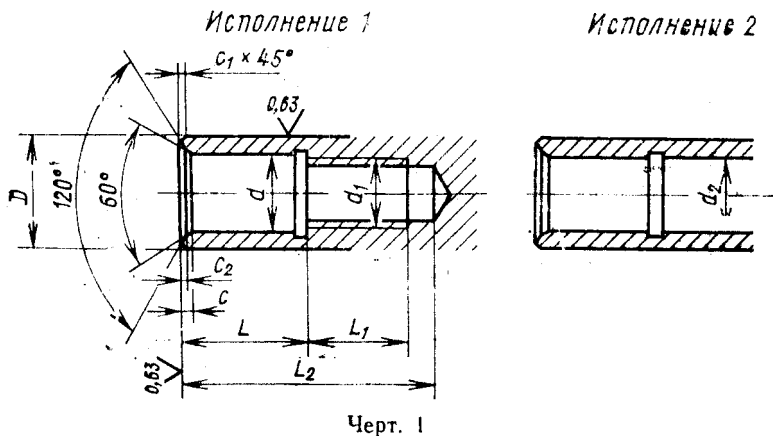
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с внутренними базировочными 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.

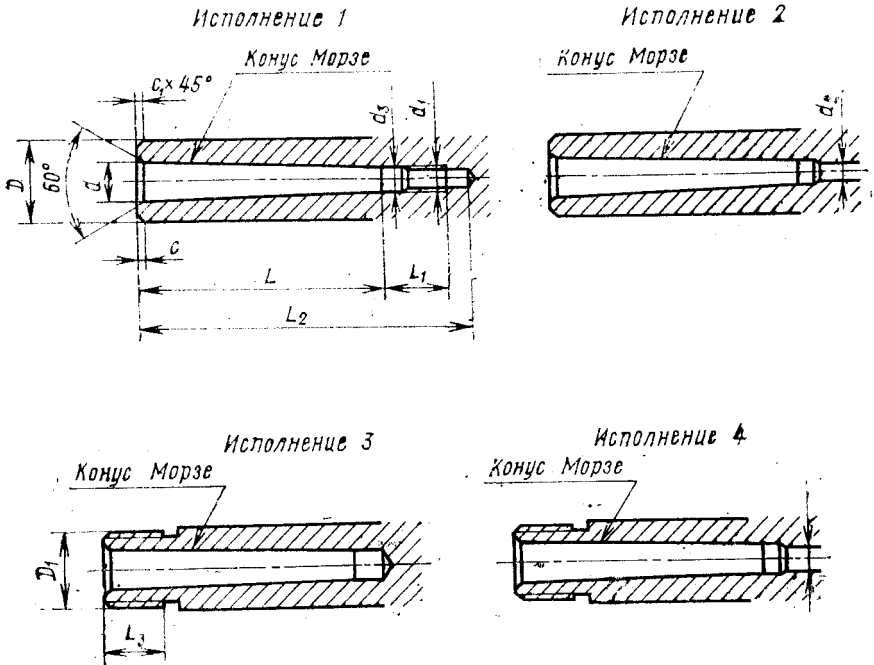
Концы шпинделей с внутренней базировочной цилиндрической поверхностью



мм

d (пред. откл. по A_1)	d_1	d_2	D , не менее	L	L_1	L_2	c_1 , не более	c_1	c_2
3	M2,5	—	5	5	4	11	1	0,2	
4	M3	—	6	6	5	13			
5	M4	—	8	8	6	18	1,2	0,3	
6	M5	—	10	10	8	21			
8	M6	—	13	13	10	26	1,6	0,4	
10	M8	8	15	16	13	34			
13	M10	12	18	20	16	40	2	0,5	
16	M14×1,5	15	22	25	20	50			
20	M16×1,5	18	28	32	25	65	2,5	1,0	
25	M20×2	24	36	40	32	80	3		
32	M24×2	30	45	45	40	100	4		

Концы шпинделей с внутренней базирующей конической поверхностью



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

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

4. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска на наружную резьбу — 6g, на внутреннюю — 6H по ГОСТ 16093—70.

5. Выход резьбы, сбеги, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—63.

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

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

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

Т а б л и ц а 3

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

9. Допускается для электро и пневмошпинделей с числом оборотов более 35000 оборотов в минуту изготавливать концы шпинделей размерами, отличными от указанных в настоящем стандарте.

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Л. Я. Митрофанова
Корректор В. В. Лобачева

Сдано в набор 31.03.77 Подп. в печ. 06.06.77 0,5 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 959