



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ
ШПИДЕЛЕЙ С ВНУТРЕННИМИ
БАЗИРУЮЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ**

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2324—77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

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 введения установлен
Проверен в 1982 г.

с 01.01.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с ременным приводом, с внутренними базирующими 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 базирующей цилиндрической поверхностью

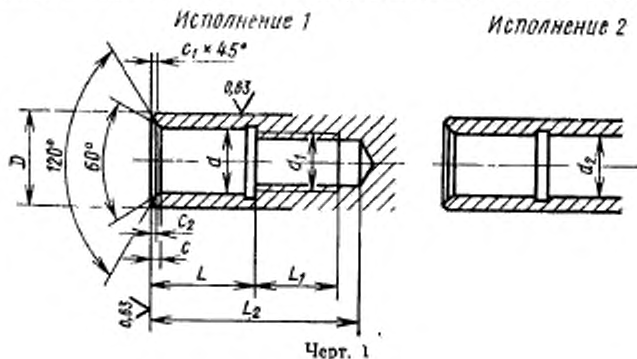


Таблица 1

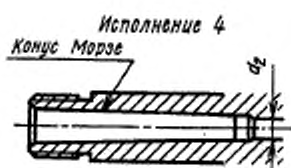
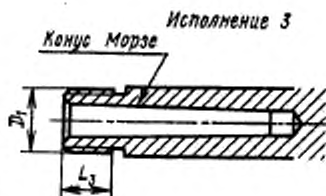
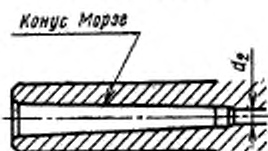
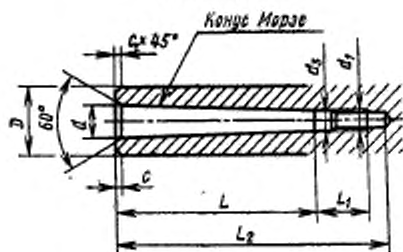
мм

d (пред. откл. по Н6)	d_1	d_2	D_1 не менее	L	L_1	L_2	c_1 не более	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 базировочной конической поверхностью

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

мм

Конус Морзе	d	d_1	d_2	d_3	D_1 , не менее	L	L_1	L_2	L_3	e	c	
0	9,045	M6	6,5	6,7	18	M16×1,5	55	13	73	13	1,6	
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	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

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Резьба — по СТ СЭВ 181—75. После допуска на наружную резьбу — 6g, на внутреннюю — 6H по ГОСТ 16093—81.

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

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

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

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

Таблица 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. (Исключен, Изм. № 1).

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 23.04.87 Подп. в печ. 12.08.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миядауго, 12/14, Зак. 2272.