

6728-91



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6728—91

Издание официальное

Е

10 коп. Б32—91/103

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Основные параметры и размеры

Thread-grinding machines.
Main parameters and dimensions**ГОСТ**
6728—91

ОКП 38 1316

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на универсальные резьбошлифовальные станки, в том числе на резьбошлифовальные станки для ходовых винтов, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. Основные параметры и размеры станков при шлифовании наружных резьб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

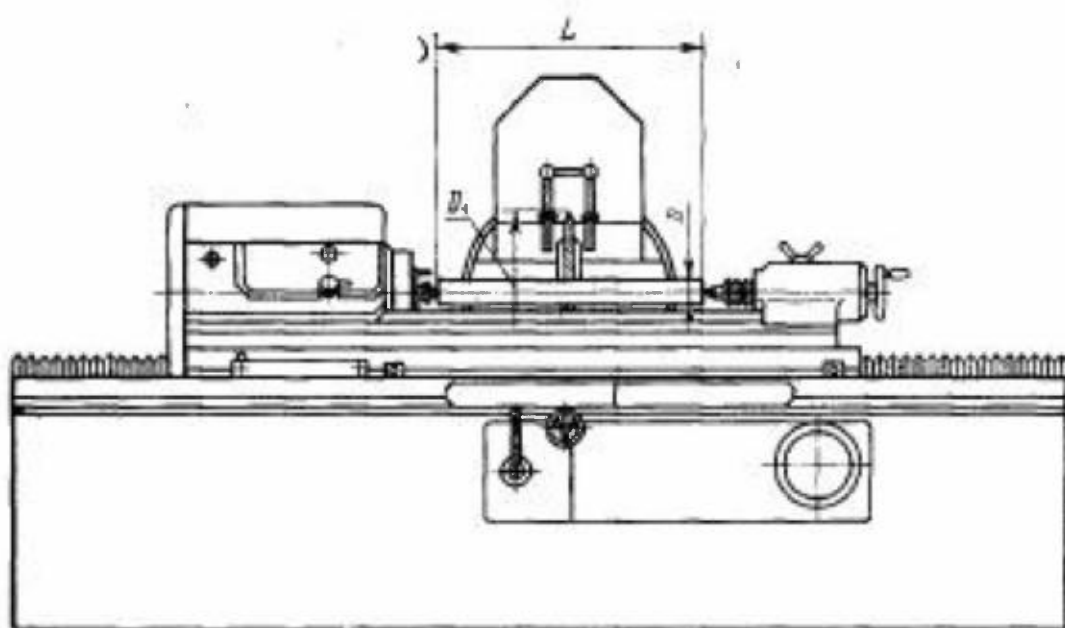
2. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



D —наибольший диаметр устанавливаемой заготовки; L —наибольшая длина устанавливаемой заготовки; D_1 —наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Размеры, мм

Наименование показателя	Нормы				
	80	125	200	320	
D	80	125	200	320	
L	250	360	500; 1500; 2000	1000; 3000	3000; 5000
Наибольший диаметр шлифуемой резьбы, не менее	0,75D				
Наибольшая длина шлифуемой резьбы, не менее	0,75L				
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, не менее	6°	16°	30°		
D_1 , по ГОСТ 2424	350	400; 500			
Конус Морзе в шпинделе бабки изделия и пиноли задней бабки, по ГОСТ 26557	2	4; 5			
Номинальный диаметр конца шлифовального шпинделя, по ГОСТ 2323 (конусность 1:5), не менее	40	50	65		

Примечания:

1. Наибольшая длина L указана при установке задней бабки на край стола без свисания.

2. Числовые значения параметров, приведенные в таблице с указанием «не менее», принимаются из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.

3. Числовые значения параметров, рассчитанные по приведенным в таблице формулам, округляются до ближайшего значения из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.