

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**БАБКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 21191—91

Издание официальное

15 коп. БЗ 1—91/57

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

**БАБКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ АГРЕГАТНЫХ
СТАНКОВ**

Основные размеры. Нормы точности

ГОСТ

Drilling spindle units for modular-type machine tools.
Basic dimensions. Standards of accuracy

21191—91

ОКП 38 1800

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на унифицированные бабки класса точности Н, для выполнения сверлильно-расточных операций при обработке деталей на отдельных или встраиваемых в автоматические линии агрегатных станках.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Бабки должны изготавливаться исполнений:

1 — бабки с платиками для крепления кронштейнов со штангами под кондукторную плиту;

2 — бабки без платиков для крепления кронштейнов со штангами под кондукторную плиту.

1.2. Основные размеры сверлильных бабок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

1.3. Размеры шпоночных пазов в концах шпинделей под привод — по ГОСТ 23360.

1.4. Передние концы шпинделей — по ГОСТ 13876.

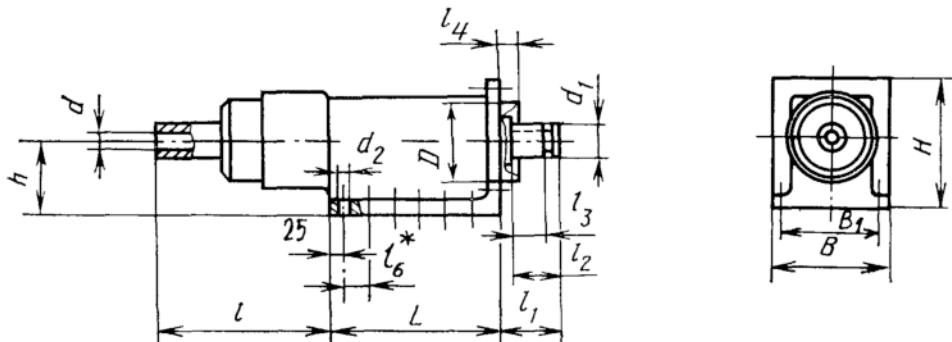
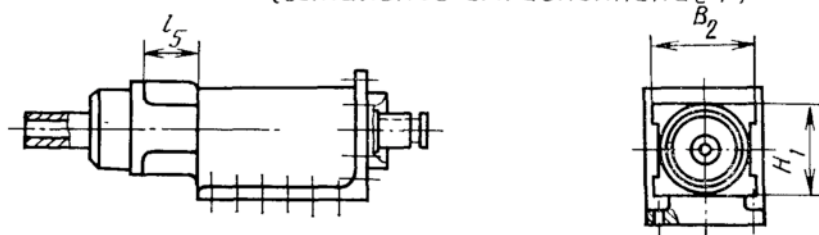
1.5. Для центрирования могут быть использованы два штифта.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

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

Исполнение 1

Исполнение 2
(остальное-см. исполнение 1)

* l_6 — (расстояние между крепежными отверстиями) через 25 мм или кратно 25 мм.
Допуск между крайними отверстиями $\pm 0,2$ мм.

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию бабок.

мм

B	B_1 $\pm 0,2$	B_2	D h6	d H7	d_1 js6	d_2	H	H_1	h	L	l	l_1	l_2	l_3	l_4 , не более	l_5
125*	100*	110	100	20; 28*	25	M10*	125; 140	100	63; 80	200 250*	125*; 200	—	—	—	25	80
160*	135*	140	130	28*; 36	45	M10*	160; 180	130	80; 100	250 320*	125*; 220; 250	69	46	40	25	85
200*	170*	170	160	36*; 48	55	M12*	200; 225	160	100; 125	320 400*	160*; 280; 320	82	57	50	30	115
250*	220*	220	210	36*; 48; 60	70	M12*	250; 285	215	125; 160	400 500*	160*; 360	91	67	60	35	145
320*	280*	280	270	48*	110	M12*	320	250	160; 200	500 630*	200*	—	—	—	40	160
400*	355*	355	320	48*	140	M16*	400	320	200; 250	630 800*	200*	—	—	—	40	160

* Соответствует ИСО 3590, разд. 6.