

Станки круглошлифовальные

ФЛАНЦЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ

ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Конструкция и размеры

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 75 «Станки»

ВНЕСЕН Комитетом Украины по вопросам стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 17 от 22 июня 2000 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 18 января 2001 г. № 24-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30676—2000 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Станки круглошлифовальные**ФЛАНЦЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ****Конструкция и размеры**

Circular grinding machines.
Flanges for mounting of grinding wheels. Construction and dimensions

Дата введения 2002—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на фланцы для крепления шлифовальных кругов типа I по ГОСТ 2424 (далее — фланцы круга), используемых при круглом наружном шлифовании со скоростью до 60 м/с на круглошлифовальных станках общего назначения по ГОСТ 11654.

Стандарт распространяется на вновь разрабатываемые узлы.

Стандарт не распространяется на элементы крепления абразивного инструмента с встроенным в шпиндель шлифовальной бабки механизмом балансировки круга.

Все требования стандарта обязательны, кроме 3.8 и 3.9.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 12.3.028—82 Система стандартов безопасности труда. Процессы обработки абразивным и эльборовым инструментом. Требования безопасности

ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1412—85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 2270—78 Инструмент абразивный. Основные размеры элементов крепления

ГОСТ 2424—83 Круги шлифовальные. Технические условия

ГОСТ 9347—74 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия

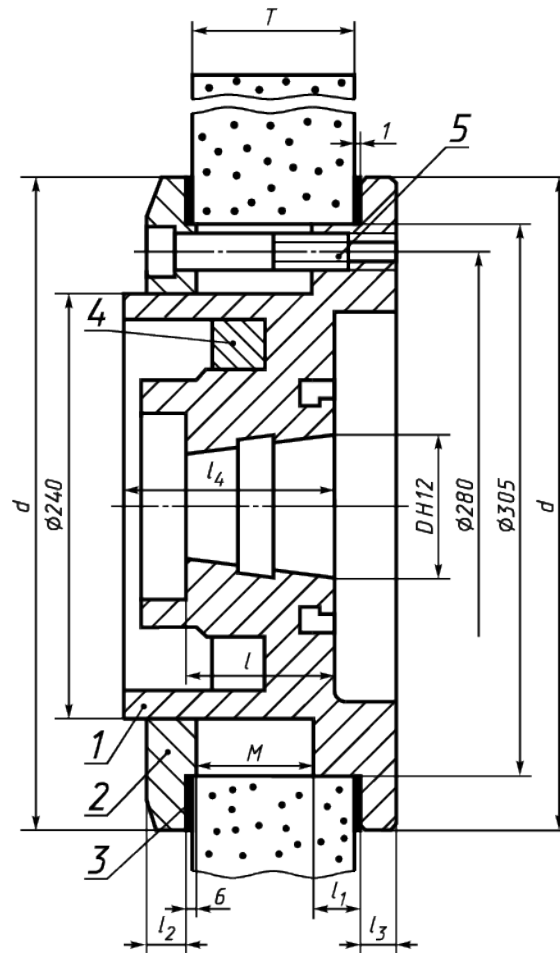
ГОСТ 11654—90 Станки круглошлифовальные. Основные параметры и размеры. Нормы точности

ГОСТ 11737—93 Ключи для винтов с внутренним шестигранником. Технические условия

ГОСТ 11738—84 (ИСО 4762—77) Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ класса точности А. Конструкция и размеры

3 Конструкция и размеры

3.1 Основные размеры фланцев круга с сегментом для балансировки, находящимся в неподвижном фланце, и посадочным диаметром шлифовального круга 305 мм должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



1 — неподвижный фланец; 2 — подвижный фланец; 3 — прокладка; 4 — сегмент;
5 — винт М16-6g × 56.029 по ГОСТ 11738

Рисунок 1 — Фланец с посадочным диаметром круга 305 мм

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Размер шлифовального круга, мм		Номер конструктивного исполнения фланца	Размер конусного отверстия		l_1	l_2	l_3	l_4	d	Количество винтов, n , шт.
Диаметр	Высота T		D H12	l						
600	100	01	80	84	25	16	16	108	365	8
	80	02			25					
	63	03			25					
	50	04			25					
	40; 32	05			12					
	25	06			12					
	20	07			12					
	125	08			25					