

11654-90

11654-90

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 11654—90
(СТ СЭВ 5940—87)

Издание официальное



45 коп. БЗ 2—90/57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

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

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.24.2. Примечания к табл. 18 и 19. Примечание 3	3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ, МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ — ПО ГОСТ 27843.	3. Термины и определения, методы проверки — по ГОСТ 27843.

(ИУС № 11 2005 г.)

СТАНКИ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ.

Основные параметры и размеры.
 Нормы точности
 External grinding machines.
 Basic parameters and dimensions
 Accuracy standards

ГОСТ
 11654—90
 (СТ СЭВ 5940—87)

ОКП 38 1311

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на круглошлифовальные станки общего назначения, различной степени автоматизации, в том числе с ЧПУ, с горизонтальной осью шпинделя, с поворотными и неповоротными бабками, для продольного и (или) врезного шлифования, с креплением заготовки в центрах и (или) в патроне классов точности П, В, А и С, с наибольшим диаметром устанавливаемой заготовки до 800 мм, с наибольшей длиной устанавливаемой заготовки до 8000 мм. Настоящий стандарт не распространяется на специализированные и специальные круглошлифовальные станки.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры станков по табл. 1 и 2.

1.2. Обозначение и положительное направление осей координат станка — по ГОСТ 23597.

В стандарте приняты следующие буквенные обозначения параметров и размеров:

D — наибольший диаметр устанавливаемой заготовки;

D_0 — наибольший диаметр шлифуемой наружной цилиндрической или конической поверхности;

L — наибольшая длина устанавливаемой заготовки;

L_0 — наибольшая длина шлифуемой наружной поверхности;

$d_{\text{внеш}}$ — наибольший диаметр шлифуемой внутренней цилиндрической или конической поверхности;

$d_{\text{внут}}$ — наименьший диаметр шлифуемой внутренней цилиндрической или конической поверхности;

D_1 — наибольший диаметр шлифуемой торцевой поверхности.

мм

Наименование показателя	Нормы				
1. D , при установке: в центрах	40; 50 68	80; 100	125 140 160 200	250 (280) 320 400 500	(560) 630 800
в патроне*		63	125 200	320 500	630 800
2. D_0	$D_0 = D$			$D_0 = 0,95D$	
3. L , при установке: в центрах	160 200 250 320	200 250 320 400	400 500 630 (710) 750 1000	630 (710) 750 1000 1250 (1400) 1500 2000 2500 (2800) 3000 4000	750 1000 1250 (1400) 1500 2000 2500 (2800) 3000 4000 5000 6000 8000
в патроне*		125	250 320 400	400 500 630 750	630 750
4. L_0 , не менее, при установке: в центрах в патроне	$L_0 = 0,90L$ $L_0 = 0,6D$				
5. Рекомендуемый наибольший диаметр устанавливаемого на станке шлифовального круга для наружного шлифования по ГОСТ 2424	175 200 250 300 350 400	175 200 250 300 350 400	300 350 400 500 600	400 500 600 750	750 900 1060
6. Условный размер конца шпинделя бабки изделия по ГОСТ 12595	3; 4; 5; 6; 8; 11; 15; 21				
7. Конус в шпинделе бабки изделия и в пинноли задней бабки по ГОСТ 25557: конус Морзе	2; 3; 4; 5; 6				