

КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ РЕЗЬБОВЫЕ

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

КОНЦЫ ШПИДЕЛЕЙ РЕЗЬБОВЫЕ

ГОСТ
16868—71

Размеры

Threaded Spindel Ends.
DimensionsВзамен
ОСТ 428

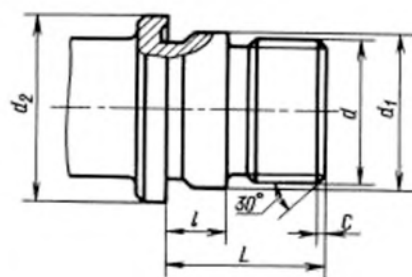
МКС 25.060.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 марта 1971 г. № 648 дата введения установлена

01.07.72

1. Настоящий стандарт распространяется на резьбовые концы шпинделей токарных, токарно-винторезных станков по ГОСТ 18097—93.

2. Размеры резьбовых концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Резьба		d_1 (пред. откл. по h6)	d_2 (пред. откл. по h12)	L	l	c
d	шаг					
M39	4,0	40	50	35	14	2,0
M45	4,5	48	60	40	15	

3. Резьба — по ГОСТ 24705—2004. Допуски на резьбу — по среднему классу точности с посадкой 6g ГОСТ 16093—81*.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Проточка узкая — по ГОСТ 10549—80.

5. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69. Допускается взамен канавки выполнять переходной радиус 1,5 мм.

6. (Исключен, Изм. № 1).

* С 1 июля 2005 г. действует ГОСТ 16093—2004.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание (июль 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в августе 1981 г. (ИУС № 8—1981 г.).

© Стандартиформ, 2007