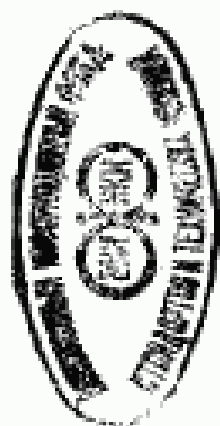




**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**



**КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ
ШПИНДЕЛЕЙ С НАРУЖНЫМ
БАЗИРУЮЩИМ КОНУСОМ**

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2323—76

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**



ГОСТ 2323-76, Концы шлифовальных шпинделей с наружным базирующим конусом. Присоединительные размеры
Noses of grinding spindles with outside taper. Coupling dimensions

**КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ
С НАРУЖНЫМ БАЗИРУЮЩИМ КОНУСОМ
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ****ГОСТ
2323—76***Noses of grinding spindles with outside taper
Coupling dimensionsВзамен
ГОСТ 2323—67**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 27 октября 1976 г. № 2425 срок введения установлен****с 01.01.78****Проверен в 1982 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с наружным базирующим конусом для посадки фланцев шлифовального инструмента.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей с наружным базирующим конусом должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

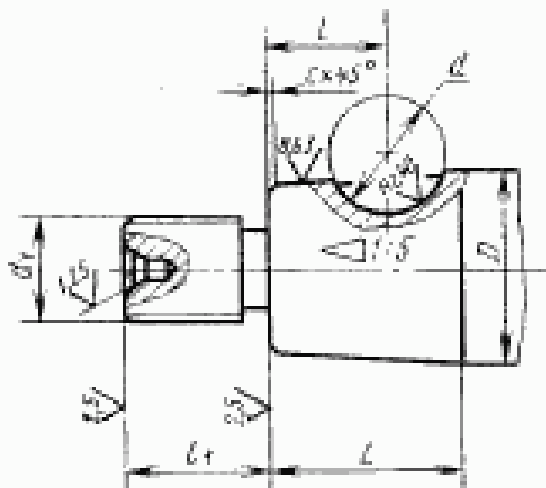
Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

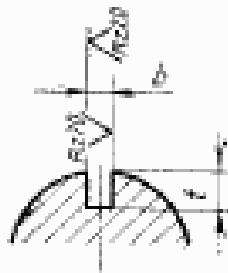
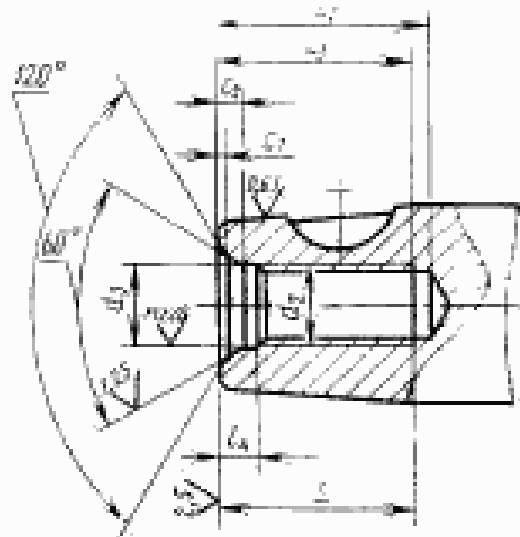
* *Переиздание (март 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в октябре 1982 г., январе 1986 г. (ИУС 1—83, 5—86).*

© Издательство стандартов, 1986

Тип 1



Тип 2



мм

D	d	d ₁	d ₂	d ₃	L		l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r	b (по кл. отв. 3, по П9)	e	e ₁	e ₂
					Тип 1	Тип 2										
10		M6	M5	5,5	10			10	14	12	3,0			0,2	0,15	1,0
12		M8	M6	6,5	12			12	17	15	3,5			0,3		1,2
16		M10	M8	8,5	16			18	24	22	4,5			0,6	0,2	2,0
20		M12			20											
25	16	M16	M10	10,5	25	16		24	35	32	6,0	5,5	3	1,0	0,6	4,0
32	19		M12	12,5	32	20						6,0	4		0,8	
40	22	M24	M16	17,0	40	25		36	45	42	8,0	7,2	5	1,6	1,0	5,0
50	25				50	32				7,8	6					
65	28	M36×3	M24	25,0	65	40		50	65	62	11,0	8,8	8		1,6	6,5
80	32				80	50				10,5						
100	38	M48×3	—	—	100	65		60	—	—	—	—	10	2,0	—	—
125					125	80										

Примечание. Предельное отклонение для размера t , равного 5,5; 6,0 мм, должно быть +0,2 мм, для t , равного 7,2; 7,8; 8,8; 10,5 мм — +0,3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. При балансировочном механизме, встроенном в шпиндель, допускается применять шлифовальные шпиндели с концами, отличающимися от установленных в настоящем стандарте.

4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Допуск на наружную резьбу 6 g , на внутреннюю 6H по ГОСТ 16093—81.

5. Выход резьбы, сбеги, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Размеры центровых отверстий для концов с наружной резьбой — форма В или R по ГОСТ 14034—74.

7. Допускается уменьшение не более чем в два раза длины фасок c_1 и c_2 центрального отверстия с углом 60°.

8. Направление резьбы должно быть противоположным направлению вращения шпинделя.

9. Сегментные шпонки — по ГОСТ 24071—80. Допускается применять призматические шпонки по ГОСТ 23360—78, но при этом ширина паза b должна соответствовать указанной в таблице настоящего стандарта. Допускается крепить фланцы на шпинделе без шпонки.

10. Длину L разрешается увеличить в 1,25 раза.

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.09.83 Подп. в печ. 26.11.86 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 13/14. Зак. 4576.