

26540-85



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ ВТУЛОК И ОПРАВОК И СТОПОРНЫЕ ГАЙКИ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 26540—85  
(СТ СЭВ 4643—84)

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. В. Андреев, Г. Н. Назина

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля 1985 г. № 1265

**ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ  
РЕГУЛИРУЕМЫХ ВТУЛОК И ОПРАВОК  
И СТОПОРНЫЕ ГАЙКИ****Основные параметры**

Straight shanks for adjustable bushes and arbours and check nuts. Main characteristics

**ГОСТ  
26540—85**  
**[СТ СЭВ 4643—84]**

ОКП 39 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля 1985 г. № 1265 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические хвостовики для регулируемых втулок и оправок и стопорные гайки, применяемые на расточных, фрезерных станках с числовым программным управлением.

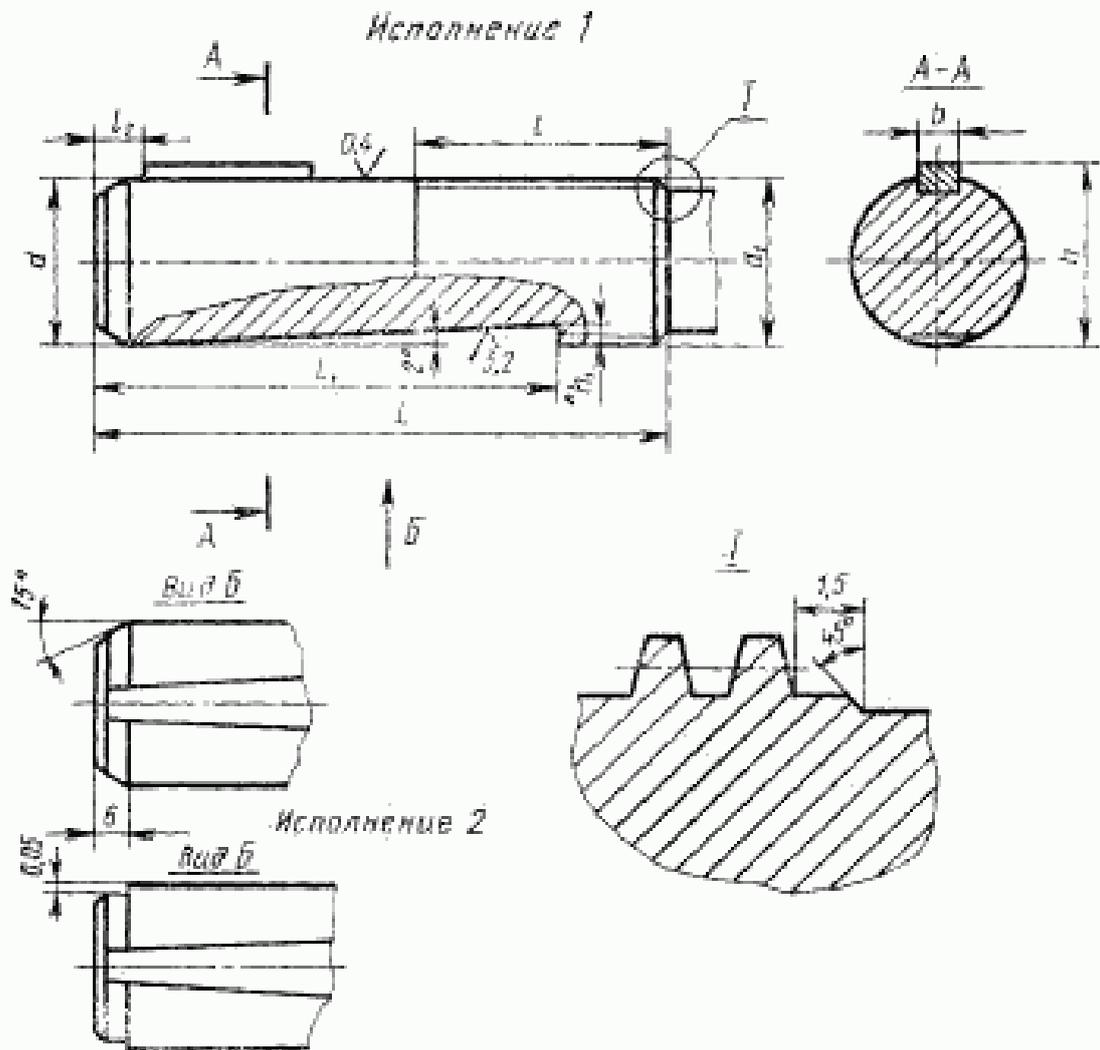
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4643—84.

2. Основные параметры цилиндрических хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985



\* Размер для справок.

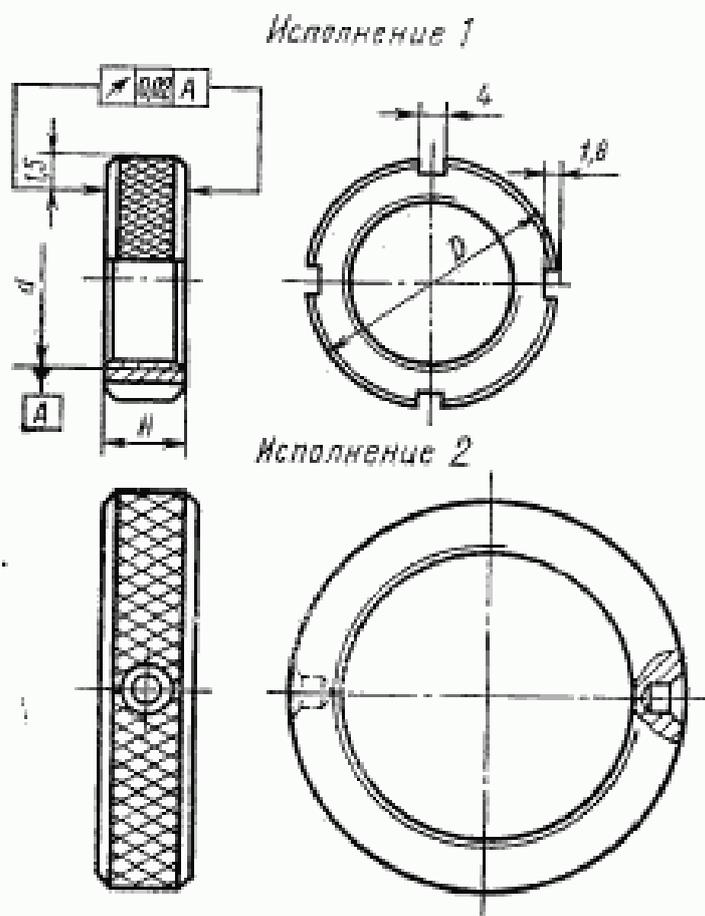
Черт. 1

Таблица 1

d (поле допуска b5)	d <sub>1</sub>	L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b (поле допуска P9/10)	A		h <sub>1</sub>	Шпонка ГОСТ 28340—78
							Полн.	Пред. откл.		
10	Tr 10×1,5	62	28	32	3	3	10,9	-0,15	1,0	3×3
	12,9						-0,20			
16	Tr 16×1,5	85	40	43	4	5	17,1	-0,25	1,3	5×5
	21,1									
25	Tr 25×2	88	42	51	5	6	26,5	-0,35	1,5	6×6
	29,5									
36	Tr 36×2	118	50	90	8	8	37,5	-0,35	4,0	8×7
	49,9									
48	Tr 48×2	144	65	113	10	10	49,9	-0,35	4,7	10×8

Примечание. Допускается изготавливать цилиндрические хвостовики с резьбой диаметром d<sub>1</sub> по всей длине L, если это необходимо с конструктивной точки зрения, при этом ступорная гайка во время работы не должна выходить за пределы L.

3. Основные параметры стопорных гаек должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм		
$d$	$D$	$H$
Tr 10×1,5	17,8	6
Tr 12×1,5	19,7	
Tr 12×2		
Tr 16×1,5	24,6	12
Tr 16×2		
Tr 20×2		
Tr 25×2	36,6	
Tr 28×2	39,6	
Tr 36×2	49,6	14
Tr 36×3		
Tr 48×2	66,6	18
Tr 48×3		14

Примечание. Стопорные гайки исполнения 2 рекомендуются для размеров свыше  $d=Tr\ 16\times 1,5$ .

Пример условного обозначения гайки  $d=Tr\ 10\times 1,5$ :

*Гайка Tr 10×1,5 ГОСТ 26540—85*

4. Резьба трапецеидальная — по ГОСТ 24737—81. Допуски на резьбу — по ГОСТ 9562—81.

Редактор *А. Н. Ломина*  
 Технический редактор *О. Н. Никитина*  
 Корректор *В. Ф. Мажюгина*

Сдано в наб. 14.05.85 Подл. к печ. 08.07.85 0,5 усл. ш. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,23 уч.-изд. л.  
 Тираж 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 660