



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПОЛУЧИСЛОВЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 27287–87
(СТ СЭВ 5588–86)**

Издание официальное

Цена 3 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ
ПОЛУЧИСТОВЫЕ

ГОСТ
27287—87

Основные размеры

Numerically controlled metal-cutting machine tools.
Semi-finishing adjustable boring bars.
Basic dimensions

[СТ СЭВ 5588—86]

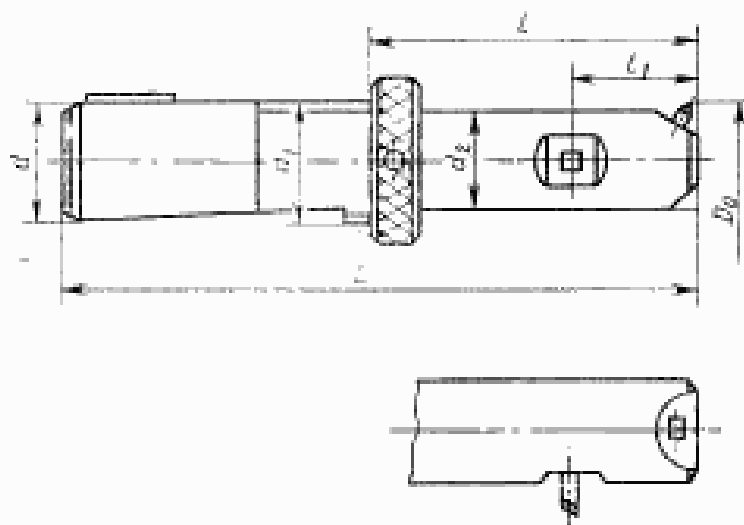
ОКП 39 2881

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на расточные регулируемые получистовые оправки к державкам, применяемые на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением.

1. Основные размеры расточных регулируемых оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

мм

d	d ₁	L	d ₂	l		f _н не менее	Диаметр расточивания D _н	
				не менее	не более			
28	Tr 28×2	183	19	100	135	25	От 20 до 32	
			25				От 30 до 44	
		213	32	130	165	35	От 43 до 58	
			40				От 56 до 72	
36	Tr 36×2	204	19	100	135	25	От 20 до 32	
			25				От 30 до 44	
		234	32	130	165	35	От 43 до 58	
			264					160
		234	40	130	170	45	От 56 до 72	
								264
		234	50	130	170			От 66 до 90
		234	63	130	175	50	От 88 до 120	
								264
36	Tr 36×3	204	19	100	135	25	От 20 до 32	
			25				От 30 до 44	
		234	32	130	165	35	От 43 до 58	
			264					160
		234	40	130	170	45	От 56 до 72	
								264
		234	50	130	170			От 66 до 90
		234	63	130	175	50	От 88 до 120	
								264
48	Tr 48×2	226	19	100	145	25	От 20 до 32	
			25				От 30 до 44	
		256	32	130	175	35	От 43 до 58	
								286

Продолжение

d	d ₁	L	d ₂	l		l ₁ не менее	Диаметр расточивания D ₀
				мм			
				не менее	не более		
48	Tr 48×2	256	40	130	175	45	От 56 до 72
		286		160	205		
		286	50		210	50	От 66 до 90
		326		200	250		
		286	63	160	215	50	От 88 до 120
		326		200	255		
		286	80	160	220	50	От 110 до 160
		326		200	260		
48	Tr 48×3	226	19	100	145	25	От 20 до 32
			25			35	От 30 до 44
		256	32	130	175	45	От 43 до 58
				160	205		
		286	40	130	175	45	От 56 до 72
				160	205		
		286	50		210	50	От 66 до 90
				200	250		
		286	63	160	215	50	От 88 до 120
				200	255		
		286	80	160	220	50	От 110 до 160
				200	260		

Примечание. Наличие второго реза на расстоянии l_1 не является обязательным.

Пример условного обозначения оправки размерами $d_1 = \text{Tr } 28 \times 2$, $L = 183$ мм и $d_2 = 19$ мм:

Оправка Tr 28×2—183—19 ГОСТ 27287—87

2. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Скрица, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, Г. Н. Назина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.87 № 1306
Срок первой проверки 1998 г.

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5588—86

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26540—85	2

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евлева*

Сдано в наб. 18.06.87 Подл. к вст. 26.06.87 0,5 усл. л. л. 0,8 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.
Тир. 14000 Цена 3 коп

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123040, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 771