



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОДНООПОРНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 26153—84

Издание официальное

Цена 3 коп.



**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. А. Панов, В. В. Андреев, В. И. Жучков, Т. И. Митрофанова, В. Л. Клейст

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля 1984 г. № 1269

**СТОЙКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОДНООПОРНЫЕ**

Технические требования  
One-column dividing stands,  
Technical requirements

**ГОСТ**  
**26153—84**

ОКП 39 6100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля 1984 г. № 1269 срок действия установлен

с 01.07.85до 01.07.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на делительные одноопорные стойки с ручным и электромеханическим приводами по ГОСТ 16203—70 и ГОСТ 16204—70 с горизонтальной осью вращения, предназначенные для установки, закрепления и поворота заготовок при механической обработке отверстий и других работах.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям, предъявляемым к изделиям высшей и первой категориям качества.

2. Делительные одноопорные стойки с ручным и электромеханическим приводами должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 16203—70, ГОСТ 16204—70, настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Стойки должны изготавливаться трех классов, обозначенных в порядке возрастания точности: Н, П, А.

4. Конструкция стоек должна обеспечивать фиксацию планшайбы в четырех положениях с углом поворота 90° и предусматривать возможность их изготовления с фиксацией планшайбы на любой произвольный угол, кратный 15°.

5. Фиксация планшайбы должна осуществляться автоматически во время поворота.

---

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1984

6. Стойки должны быть снабжены устройством для дополнительного зажима планшайбы в фиксированных положениях и при любом произвольном угле установки.

7. Допуски формы и расположения поверхностей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1:

8. Допускается в зависимости от конструкции и назначения стойкости использовать не все указанные базовые поверхности.

9. Допустимые нагрузки, обеспечивающие поворот планшайбы, диаметры отверстий, определяющие наибольшие усилия, воспринимаемые стойками с зафиксированной планшайбой, и расстояния от зеркала планшайбы до оси сверления устанавливают:

для стоек с ручным приводом по ГОСТ 16203—70 в соответствии с табл. 2;

для стоек с электромеханическим приводом по ГОСТ 16204—70 в соответствии с табл. 3.

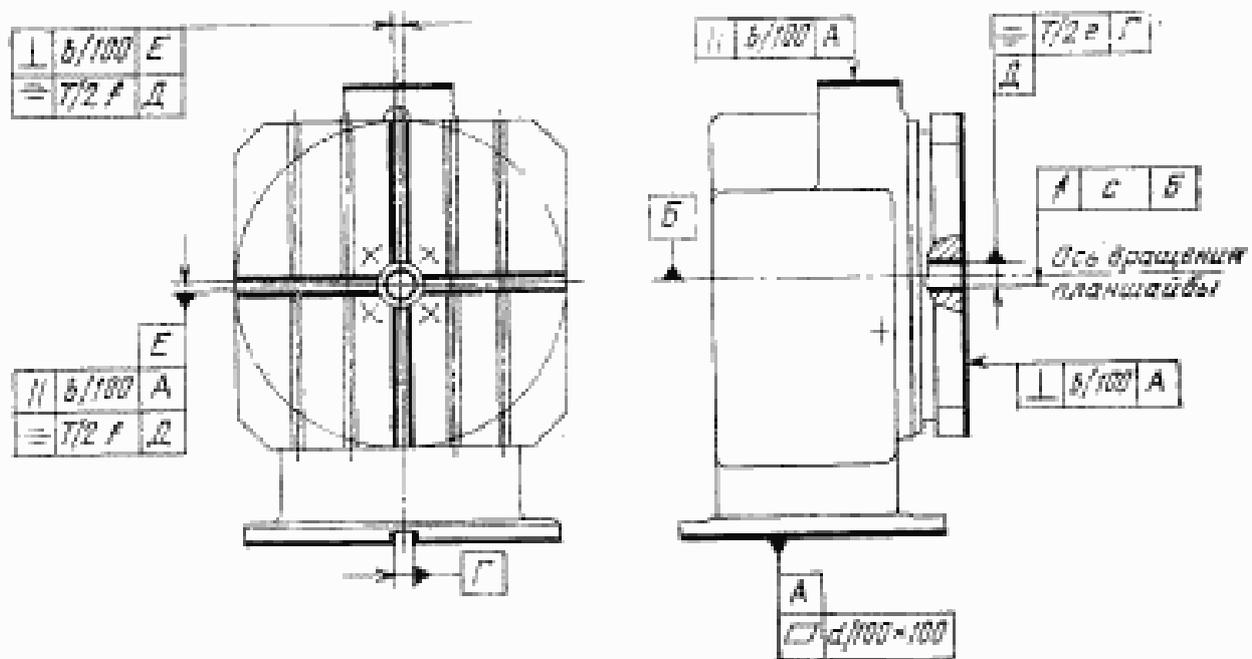


Таблица I

| Обозначение допуска                                    | Значение допуска, мкм, для стоек класса точности |          |           |           |                          |         |         |         |                          |         |         |         |                          |         |         |  |
|--|--|----------|-----------|-----------|--------------------------|---------|---------|---------|--------------------------|---------|---------|---------|--------------------------|---------|---------|--|
|  | Н  |          |           |           | П                        |         |         |         | А                        |         |         |         |                          |         |         |  |
|  | Диаметр (сторона) плашайбы, мм                   |          |           |           |                          |         |         |         |                          |         |         |         |                          |         |         |  |
|  | 200  | 250      | 500       | 800       | 1250                     | 200     | 300     | 500     | 800                      | 1250    | 200     | 300     | 500                      | 800     | 1250    |  |
| <i>a</i>   | 30; 40*  |          |           |           |                          |         |         |         |                          |         |         |         |                          |         |         |  |
| <i>b</i>   | 50; 80*  |          |           |           |                          |         |         |         |                          |         |         |         |                          |         |         |  |
| <i>c</i>   | 60; 80*  | 80; 100* | 100; 120* | 100; 120* | 40; 60*                  | 50; 60* | 50; 60* | 50; 60* | 50; 80*                  | 50; 80* | 25; 40* | 30; 40* | 30; 40*                  | 40; 60* | 40; 60* |  |
| <i>e</i>   | —  |          |           |           |                          |         |         |         |                          |         |         |         |                          |         |         |  |
| <i>f</i>   | 50; 60*  | 50; 60*  | 60; 80*   | 60; 80*   | 30; 40*                  | 30; 40* | 30; 40* | 40; 60* | 40; 60*                  | 20; 25* | 20; 25* | 25; 40* | 25; 40*                  | 25; 40* | 25; 40* |  |
| Допуск угла поворота влан-шайбы при фиксации, не более | $\pm 0^{\circ}01'45''$                           |          |           |           | $\pm 0^{\circ}01'45''$   |         |         |         | $\pm 0^{\circ}01'05''$   |         |         |         | $\pm 0^{\circ}00'45''$   |         |         |  |
|  | $\pm 0^{\circ}02'30''$ *                         |          |           |           | $\pm 0^{\circ}01'30''$ * |         |         |         | $\pm 0^{\circ}01'30''$ * |         |         |         | $\pm 0^{\circ}01'00''$ * |         |         |  |

Примечание. Значения допусков со знаком\* указаны для стоек первой категории качества, без знака\* — для высшей категории качества.

Таблица 2

| Диаметр<br>планшайбы,<br>мм | Масса изгото-<br>вки вместе с<br>приспособле-<br>нием, установ-<br>ляемым на<br>планшайбе, кг,<br>не более | Крутящий мо-<br>мент, Н·м<br>(кгс·м), не более | Диаметр про-<br>сверливаемого<br>отверстия, мм,<br>не более | Расстояние от<br>зеркала план-<br>шайбы до оси<br>сверления, мм,<br>не более |
|-----------------------------|--|--|---|--|
| 200                         | 150  | 10(1)  | 25  | 150  |
| 320                         | 250  | 15(1,5)  | 35  | 250  |

Таблица 3

| Диаметр<br>(сторона)<br>планшайбы,<br>мм | Масса заго-<br>товки вместе<br>с приспособ-<br>лением, уста-<br>навливаемым<br>на планшай-<br>бе, кг, не бо-<br>лее | Крутящий<br>момент,<br>Н·м (кгс·м),<br>не менее | Потребляе-<br>мая мощ-<br>ность привода,<br>кВт, не более | Диаметр<br>просверливае-<br>мого отвер-<br>стия, мм, не<br>более | Расстояние от<br>зеркала план-<br>шайбы до оси<br>сверления,<br>мм, не более |
|--|---|---|---|--|--|
| 500                                      | 500   | 200(20)   | 2   | 50   | 400  |
| 800                                      | 1000  | 400(40)   | 3   |  | 500  |
| 1250                                     | 2000  | 800(80)   | 5   |  | 630  |

Примечание. Обрабатываемый материал — сталь 45 по ГОСТ 1050—74.

10. Материал чугуновых отливок корпуса и планшайбы — чугун Сч 20 по ГОСТ 1412—79.

11. На базовых поверхностях чугуновых деталей дефекты литья раковины и трещины не допускаются.

12. Отливки должны быть подвергнуты естественному или искусственному старению.

13. Сварные базовые детали перед механической обработкой следует подвергать отжигу.

14. Отливки и детали, прошедшие термообработку, должны быть очищены от грязи, окалины, масла.

15. Твердость базовых чугуновых деталей — HRC<sub>2</sub> 18...24, стальных — HRC<sub>2</sub> 58...62.

16. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

17. Поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093—81.

18. Сбеги, недорезы, канавки и фаски резьбы — по ГОСТ 10549—80.

19. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

20. Радиусы закруглений и фаски — по ГОСТ 10948—64.

21. Сквозные отверстия под крепежные детали — по ГОСТ 11284—75.

22. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

23. Неуказанные предельные отклонения размеров — H14; h14;  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

24. Параметры шероховатости базовых поверхностей чугунных деталей не должны превышать  $Ra$  0,8 мкм для стоек класса А и  $Ra$  1,6 мкм — для стоек классов Н, П.

25. Шаги между пазами и размеры координатно-фиксирующих отверстий — по ГОСТ 22129—76.

26. Размеры Т-образных пазов — по ГОСТ 1574—75.

27. Допуски формы и расположения координатно-фиксирующих отверстий — по ГОСТ 22129—76.

28. Сетчатое рифление — по ГОСТ 21474—75.

29. Цифры, надписи и риски должны быть четкими, ровными и выполнены по ГОСТ 5365—83 и ГОСТ 2930—62.

30. Покрытие обработанных поверхностей — по ГОСТ 9.073—77. Лакокрасочные покрытия — по ГОСТ 9.032—74 и ГОСТ 9.105—80.

31. Установленный срок службы до капитального ремонта определяется степенью износа и должен быть не менее:

5 лет — для стоек с ручным приводом;

5 лет — для стоек с электромеханическим приводом.

32. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию, стоек высшей категории качества — 18 мес со дня ввода в эксплуатацию.

33. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.029—77.

Редактор *И. М. Уварова*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *В. Ф. Малюткина*

Сдано в наб. 25.04.84  
0,5 усл. кр.-отт.

Подл. в печ. 11.07.84  
0,32 уч.-изд. л. Тир. 12 000

0,5 усл. п.л.  
Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тяж. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 501