

ГОСТ 16868–71

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ РЕЗЬБОВЫЕ

РАЗМЕРЫ

Издание официальное



КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ РЕЗЬБОВЫЕ

ГОСТ
16868-71

Размеры

Взамен
ОСТ 428Threaded Spindle Ends.
Dimensions

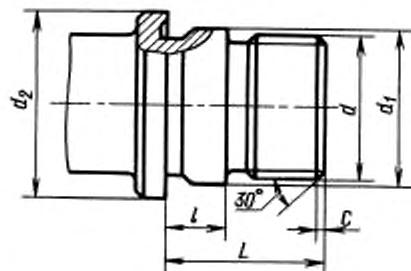
МКС 25.060.10

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.



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	
M45	4,5	48	60	40	15	2,0

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 заменять канавки выполнять переходной радиус 1,5 мм.

6. (Исключен, Изм. № 1).

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



Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.И. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 01.08.2007. Полписано в печать 14.08.2007. Формат 60x84 $\frac{1}{4}$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,20. Тираж 90 экз. Зак. 656.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лилия пер., 6