



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6728-91

Издание официальное

Е

632-91/103

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.992.7.06 : 006.354

Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Основные параметры и размеры .

Thread-grinding machines.
Main parameters and dimensions

ГОСТ

6728—91

ОКП 38 2316

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на универсальные резьбощлифовальные станки, в том числе на резьбощлифовальные станки для ходовых винтов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. Основные параметры и размеры станков при шлифовании наружных резьб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

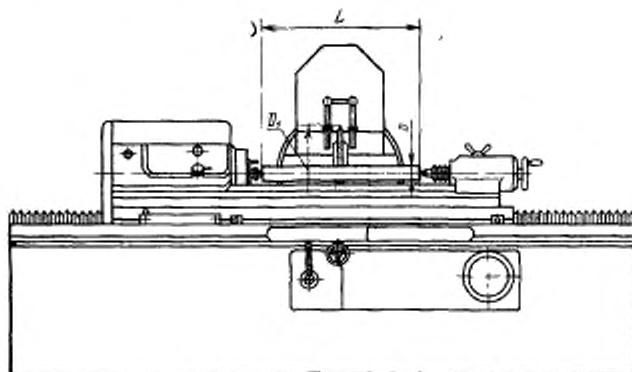
Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

С. 2 ГОСТ 6728—91



D —наибольший диаметр устанавливаемой заготовки; L —наибольшая длина устанавливаемой заготовки; D_1 —наибольший диаметр устанавливаемого шарошечного круга

П р и м е ч а н и е. Чертеж не определяет конструкцию станка.

ГОСТ 6728-91 С. 3

Размеры, мм

Наименование показателя	Нормы			
	80	125	200	320
<i>D</i>	80	125	200	320
<i>L</i>	250	360	500; 1000; 2000	3000; 5000
Наибольший диаметр шлифуемой резьбы, не менее	$0,76D$			
Наибольшая длина шлифуемой резьбы, не менее	$0,75L$			
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, не менее	6°	15°	30°	
<i>D₁</i> , по ГОСТ 2424	350	400; 500		
Конус Морзе в шпинделе бабки изделия и пиноли задней бабки, по ГОСТ 25557	2	4; 5		
Номинальный диаметр конца шлифовального шпинделя, по ГОСТ 2823 (конусность 1:5), не менее	40	50		65

Примечания:

1. Наибольшая длина *L* указана при установке задней бабки на край стола без свисания.
2. Числовые значения параметров, приведенные в таблице с указанием «не менее», принимаются из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.
3. Числовые значения параметров, рассчитанные по приведенным в таблице формулам, округляются до ближайшего значения из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.

С. 4 ГОСТ 6728-91

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. РАЗРАБОТЧИКИ
3. А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, Ю. С. Николаев, В. Я. Чернечич
4. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.03.91 № 332
5. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет
6. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда резьбошлифовальных станков: 80; 125; 200; 320 в соответствии со специализацией СССР
7. ВЗАМЕН ГОСТ 6728—80
8. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2323—76	1
ГОСТ 2424—83	1
ГОСТ 6636—69	1
ГОСТ 25557—82	1

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 23.04.91 Подп. в печ. 08.07.91 0,5 усл. лист. а. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 усл.-изд. а.
Тираж 6500 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., б. Зак. 380