



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 8308-72
(СТ СЭВ 5940-87)**

Издание официальное

Б3 3-98

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ

Основные размеры

Universal tool-grinding machines.
Basic dimensions

ГОСТ

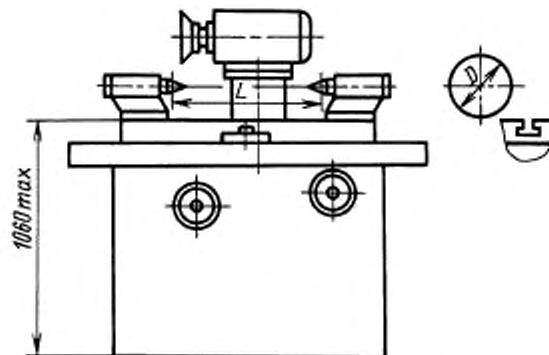
8308—72

(СТ СЭВ 5940—87)

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на универсально-заточные станки общего назначения с подвижным столом.

2. Основные размеры универсально-заточочных станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Приложение. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры в мм

Наименование основного размера	Значение			
Наибольший диаметр D изделия, устанавливаемого в центровых бабках	100	160	250	400
Наибольшая длина L изделия, устанавливаемого в центровых бабках	250	400	630	1000
Ширина рабочей поверхности стола по ГОСТ 1574	63	100	140	180
Ширина Т-образного паза стола по ГОСТ 1574	10	12	14	
Внутренний конус Морзе в задней бабке по ГОСТ 25557	0	1	2	3
Внутренний конус Морзе шпинделя универсальной бабки по ГОСТ 25557	2	4	5	6
Наибольший диаметр шлифовального круга, не менее	80	100	150	200
Конец шлифовального шпинделя по ГОСТ 2324, конус Морзе, не менее	1	2	3	4
Наибольший угол поворота универсальной бабки, град	360			
	в горизонтальной плоскости			
	в вертикальной плоскости, не менее			

С. 2 ГОСТ 8308—72

Продолжение

Наименование основного размера	Значение	
Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости, в его среднем положении, град, не менее	—	± 45
Наибольший угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости, град.	—	360

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Допускается изготовление станков с размерами L , уменьшенными или увеличенными по ряду Ra 10 по сравнению с указанным в таблице.
 4. По заказу потребителя допускается изготавливать шпиндель универсальной бабки с конусом 40 или 50 по ГОСТ 15945.
 5. **(Исключен, Изм. № 2).**
 6. Допускается изготавливать конец шлифовального шпинделя диаметром не менее 16; 20; 25; 32 мм по ГОСТ 2323 вместо соответственно конусов Морзе 1; 2; 3; 4 по ГОСТ 2324.
- (Введен дополнительно, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.72 № 2259
3. ВЗАМЕН ГОСТ 8308-62
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940-87 в части типоразмерного ряда универсально-заточных станков: 100; 160; 250; 400 в соответствии со специализацией СССР
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1574-91	2
ГОСТ 2323-76	6
ГОСТ 2324-77	2,6
ГОСТ 15945-82	4
ГОСТ 25557-82	2

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1979 г., марте 1984 г., июне 1988 г. (ИУС 9-79, 7-84, 9-88)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.09.98. Подписано в печать 14.10.98. Усл.печл. 0,47. Уч.-изд.л. 0,25.
Тираж 150 экз. С 1277. Зак. 1891.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138