

**СТАНКИ ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ
И ПРИТИРОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

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 22.03.73 № 640
3. ВЗАМЕН ГОСТ 9505—60
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда хонинговальных вертикальных станков: 20; 32; 50; 80; 125; 200; 320; 500; 800 в соответствии со специализацией СССР

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1574—91	9
ГОСТ 25379—82	6
ГОСТ 25557—82	2, 8

6. Постановлением Госстандарта от 19.01.84 № 231 снято ограничение срока действия
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1979 г., январе 1984 г., июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС 1—80, 5—84, 9—88, 1—91)

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

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.12.98. Подписано в печать 28.01.99 Усл.печл. 0,47. Уч.-издл. 0,32.
Тираж 121 экз. С 1770. Зак. 59.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плп № 080102

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

СТАНКИ ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ И ПРИТИРОЧНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

Основные размеры

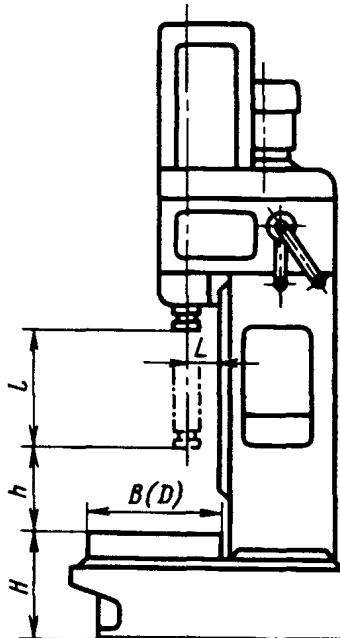
ГОСТ
9505—73Grinding and lapping (honing) vertical machine.
Main dimensions

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на вертикальные шлифовально-притирочные (хонинговые) станки одношпиндельные.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 4).

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



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

мм

Наименование основных размеров	Величины								
	20	32	50	80	125	200	320	500	800
Наибольший диаметр обрабатываемого отверстия									
Наибольший ход <i>l</i> шпинделя (шпиндельной головки)	200		320		500	800	1250	2000	3150
Расстояние <i>h</i> от торца шпинделя в нижнем положении до рабочей поверхности стола, не более	560		900		1120	1400	1800	2240	2800
Расстояние <i>L</i> от оси шпинделя до колонны, не менее	140		180		280	360	450	560	—
Размер <i>B</i> (<i>D</i>) стола	400; 560		560; 800 (500)		560; 800		1000	—	
Размер внутреннего конуса шпинделя по ГОСТ 25557	Морзе						Метрический		
	2	3	4	5	6		80	120	
Расстояние <i>H</i> от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола (плиты), не более	900						—	—	

П р и м е ч а н и я

1. Размер (500) не предпочтителен.
2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра обрабатываемого отверстия) следует выбирать из этой же таблицы.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3. Наименьший диаметр обрабатываемого отверстия изделия должен быть не более 0,25 наибольшего диаметра.

4. Допускается изготовление притирочных станков на базе шлифовально-притирочных (хонинговых) с наибольшими размерами обрабатываемого отверстия: 20, 32, 50, 80 и 125 мм с диаметром притираемого отверстия, уменьшенным в 1,6 раза.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допускается изменение наибольшего хода шпинделя (шпиндельной головки) по ряду *Ra* 10 в сторону уменьшения и увеличения, по сравнению с указанным в таблице.

6. Допускается изменение присоединительной поверхности шпинделя для крепления хвостовика хонинговой головки на цилиндрическую 20, 25, 32, 40, 63 и 80 по ГОСТ 25379 вместо соответственно конической — Морзе 2, 3, 4, 5, 6 и метрической 80.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Станки могут изготавливаться с отверстием в столе для пропуска длинных изделий в колодцы.
8. В станках с наибольшим диаметром обрабатываемого отверстия 80 и 125 мм допускается применять размер внутреннего конуса шпинделя Морзе 5 по ГОСТ 25557.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. Расположение и расстояние между Т-образными пазами прямоугольных столов по ГОСТ 1574, Т-образные пазы по ГОСТ 1574.