



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ  
ШПИНДЕЛЕЙ С ВНУТРЕННИМИ  
БАЗИРУЮЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2324—77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

КОНЦЫ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ  
С ВНУТРЕННИМИ БАЗИРУЮЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ

Присоединительные размеры

Grinding spindle noses with internal datum surfaces.  
Coupling dimensions

ГОСТ  
2324-77\*

Взамен  
ГОСТ 2324-67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 марта 1977 г. № 700 срок введения установлен

Проверен в 1982 г.

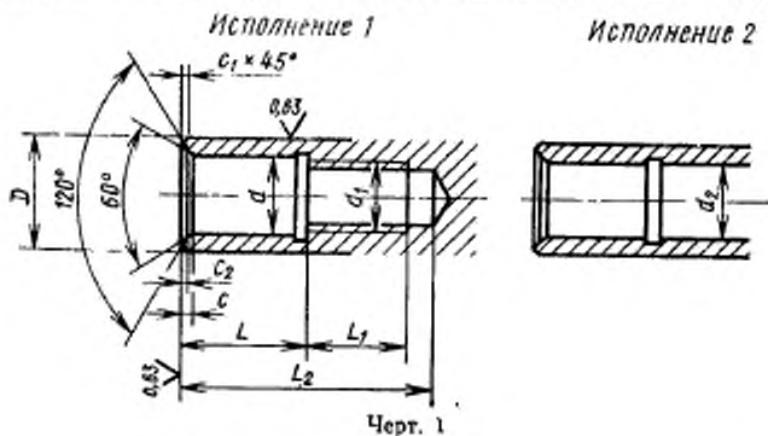
с 01.01.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шлифовальных шпинделей с ременным приводом, с внутренними базирующими поверхностями (цилиндрическими и коническими) для установки вспомогательной оснастки шлифовального инструмента.

2. Присоединительные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Концы шпинделей с внутренней базирующей цилиндрической поверхностью



Черт. 1



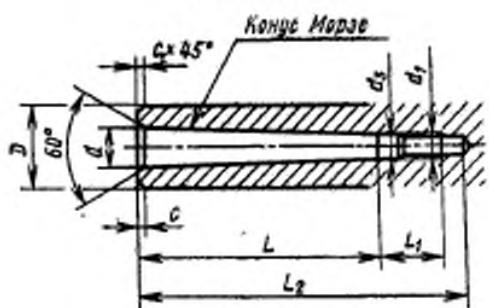
Таблица 1

мм

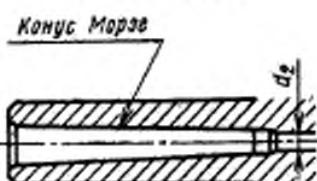
<i>d</i> (пред. откл. по Н6)	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>D<sub>0</sub></i> не менее	<i>L</i>	<i>L<sub>1</sub></i>	<i>L<sub>2</sub></i>	<i>c<sub>1</sub></i> не более	<i>c<sub>2</sub></i>
3	M2,5		5	5	4	11		
4	M3		6	6	5	13	1	0,2
5	M4	—	8	8	6	18		
6	M5	—	10	10	8	21	1,2	0,3
8	M6		13	13	10	26		
10	M8	8	15	16	13	34	1,6	0,4
13	M10	12	18	20	16	40		
16	M14×1,5	15	22	25	20	50	2	0,5
20	M16×1,5	18	28	32	25	65	2,5	
25	M20×2	24	36	40	32	80	3	
32	M24×2	30	45	45	40	100	4	1,0

## Концы шпинделей с внутренней базирующей конической поверхностью

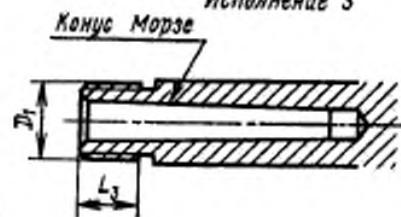
## Исполнение 1



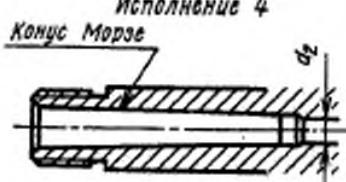
## Исполнение 2



## Исполнение 3



## Исполнение 4



Черт. 2

Таблица 2

мм

Конус Морзе	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$D$ , не ме- нее	$D_1$	$L$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$c$	$c_1$
0	9,045	M6	6,5	6,7	18	M16×1,5	55	13	73	13		1,6 1
1	12,065	M8	9	9,7	22	M20×1,5	60	16	85	16		
2	17,780	M12	13	14,9	28	M27×2	70	20	100	20	2	
3	23,825	M16	18	20,2	36	M36×2	90	25	125	25	2,5	
4	31,267	M20	25	26,5	45	M45×3	115	32	160	30	3	2

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 4 ГОСТ 2324—77

3. Направление резьб  $D_1$  и  $d_1$  должно быть противоположно направлению вращения шпинделя.

4. Резьба — по СТ СЭВ 181—75. После допуска на наружную резьбу — 6g, на внутреннюю — 6H по ГОСТ 16093—81.

5. Выход резьбы, сбеги, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается уменьшение не более чем в два раза длины Конуса Морзе.

7. Размеры канавки для выхода инструмента — по ГОСТ 8820—69.

8. Шероховатость базирующих поверхностей должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Цилиндрическое отверстие, мм	Коническое отверстие Конус Морзе	Параметр шероховатости $R_a$ , мкм, по ГОСТ 2789—73
До 10	0; 1	0,63
Св. 10	2; 3; 4	0,32

9. (Исключен, Изм. № 1).

---

Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чудко*

Сдано в наб. 23.04.87 Подп. в печ. 12.05.87 0,6 усл. п. л. 0,6 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Владимирская типография Издательства стандартов, ул. Миниатюра, 12/14. Зак. 2272.