

**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
 Плр № 080102

СТАНКИ ХОНИГОВАЛЬНЫЕ И ПРИТИРОЧНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

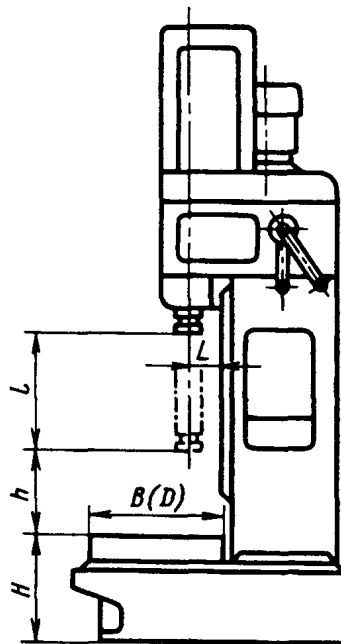
Основные размеры

ГОСТ
9505—73

Grinding and lapping (honing) vertical machine.
Main dimensions

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на вертикальные шлифовально-притирочные (хонинговальные) станки одношпиндельные.
Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 4).
2. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

мм

Наименование основных размеров	Величины								
	20	32	50	80	125	200	320	500	800
Наибольший диаметр обрабатываемого отверстия	20	32	50	80	125	200	320	500	800
Наибольший ход / шпинделя (шпиндельной головки)	200		320		500	800	1250	2000	3150
Расстояние h от торца шпинделя в нижнем положении до рабочей поверхности стола, не более	560		900		1120	1400	1800	2240	2800
Расстояние L от оси шпинделя до колонны, не менее	140		180		280	360	450	560	—
Размер B (D) 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 H от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола (плиты), не более	900							—	—

Примечания

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 (хонинговальных) 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 хонинговальной 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.