

21186-91



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**БАБКИ РАСТОЧНЫЕ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.
НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ**

ГОСТ 21186-91

Издание официальное

Б3 1-91/55

25 коп.



**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ ССРР
Москва**

БАБКИ РАСТОЧНЫЕ АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**Основные размеры, Нормы точности и жесткости**

Boring spindle units for modular-type
machines tools
Basic dimensions, Standards of
accuracy and rigidity

ГОСТ**21186—91**

ОКП 38 1800

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на унифицированные расточные бабки классов точности Н, П и В, предназначенные для обработки деталей на отдельных или встраиваемых в автоматические линии агрегатных станках.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры расточных бабок должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

1.2. Для центрирования могут быть использованы два штифта

1.3. Размеры шпоночных пазов в концах шпинделей под привод — по ГОСТ 23360.

3.1. Точность цилиндрической поверхности расточенного образца:

3.1.1. Постоянство диаметра в продольном сечении

3.1.2. Постоянство диаметра в поперечном сечении

Таблица 15

Ширина D бабок, мм	Номер проверки	Допуск, мкм, классы точности		
		И	П	В
125; 160	3.1.1	25	16	10
	3.1.2	16	10	6
200; 250	3.1.1	30	20	12
	3.1.2	20	12	8
320; 400	3.1.1	40	25	16
	3.1.2	25	16	10
500; 630	3.1.1	50	30	20
	3.1.2	30	20	12

Образец закрепляют (стационарно или на узле подачи) на специальном стенде. На этом же стенде закрепляют (соответственно на узле подачи или стационарно) бабку и после предварительного растачивания проводят обработку чистовым резцом.

Постоянство диаметра закрепленного образца в продольном и поперечном сечениях проверяют прибором для измерения диаметров отверстий.

3.2. Шероховатость поверхности расточенного образца

Параметр шероховатости по ГОСТ 2789 для бабок класса точности И $R_a \leq 3,2$ мкм, класса точности П и В — $R_a \leq 1,6$ мкм.

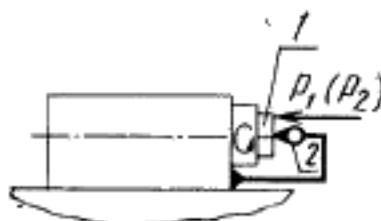
Проверку шероховатости поверхности отверстия проводят с помощью универсальных средств контроля шероховатости.

4. ЖЕСТКОСТЬ БАБОК

4.1. Общие условия испытаний на жесткость — по ГОСТ 8.

4.2. Нормы жесткости расточных бабок не должны превышать значений, указанных в табл. 12—13.

4.3. Осевая жесткость шпинделя



Черт. 11

Таблица 12

Ширина В бабок, мм	Нагрузка, Н		Допуск, мкм
	P_1	P_2	
125	1500	3500	40
160	3000	8000	25
200, 250	4000	9000	20
320; 400	5000	10000	15
500, 630	6000	12000	12

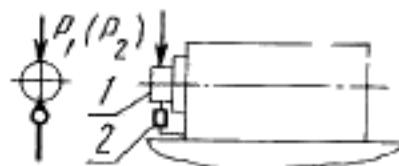
Наконечник измерительного прибора 2, закрепленного на корпусе бабки, касается переднего торца шпинделя 1.

К переднему торцу шпинделя прикладывают осевую нагрузку, равную P_1 . Показания прибора фиксируют и нагрузку увеличивают до значения P_2 .

Фактическое значение перемещения равно разности показаний прибора после приложения нагрузки P_2 и первоначально зафиксированным показанием.

Проверку проводят три раза, последовательно поворачивая шпиндель на 120° .

4.4. Радиальная жесткость шпинделя



Черт. 12

Таблица 13

Ширина R бабок, мм	Нагрузка, Н		Допуск, мкм
	P	t	
125	1500	3500	55
160	2000	7000	85
200; 250	3000	8000	28
320, 400	4000	9000	20
500; 630	500	1000	16

Наконечник измерительного прибора 2, закрепленного на корпусе бабки, касается боковой поверхности крепежного фланца шпинделя 1 и направлен радиально к ее оси.

С противоположной стороны к фланцу шпинделя прикладывают радиальную нагрузку, равную P_1 . Показания прибора фиксируют и нагрузку увеличивают до значения P_2 .

Фактическое значение перемещения определяют как разность между показаниями прибора после приложения нагрузки P_2 и первоначально зафиксированным показанием.

Проверку проводят три раза последовательно поворачивая шпиндель на 120° .

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВВЕДЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, В. Н. Кустовский, А. Р. Чеховский, И. И. Мурев, Ю. С. Николаев, Г. А. Телегина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.04.91 № 574

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность — пять лет

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3590—76 разд. 8 в части основных размеров

5. Стандарт соответствует СТ СЭВ 3120—81 в части основных размеров

6. Взамен ГОСТ 21037—75 и ГОСТ 21186—87

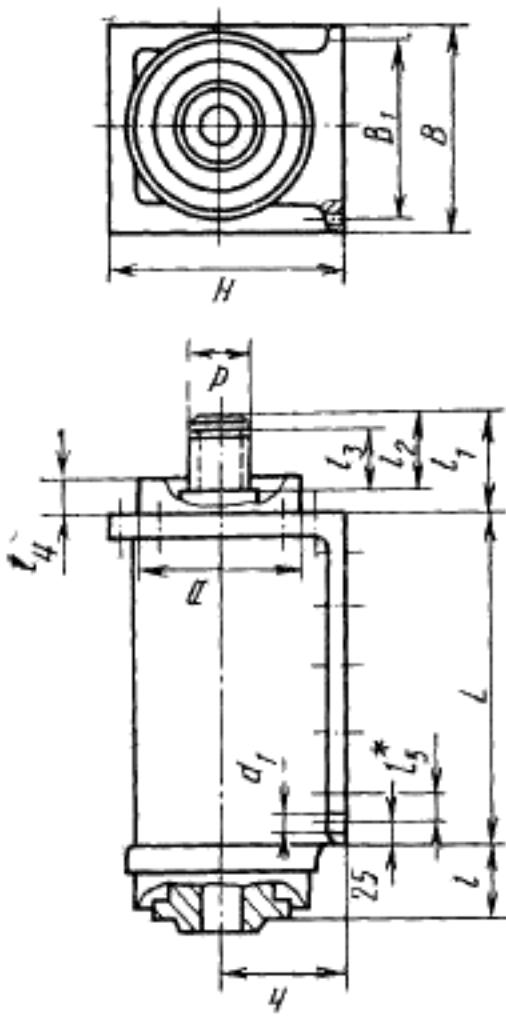
7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НД, за которую дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8—82	2.1, 4.1
ГОСТ 2789—73	3.2
ГОСТ 12595—85	1.1
ГОСТ 22267—76	2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8
ГОСТ 23360—78	1.3

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 06.06.91 Подп. к печ. 09.10.91 1,0 усл. и л 1,0 усл кр.-отт. 0,62 уч.-изд. л.
Тираж 6000 экз. Цена 25 к.

Орлена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопрестенский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Липкин пер., 6. Зак. 491



* l_5 — расстояние между крепежными отверстиями — 25 мм. Кратно 0,2 мм.
25 мм Допуск между крайними отверстиями 0,2 мм.

Черт. 1

Назначение. Чертеж не определяет конструкцию барик.

Таблица 1

R	*R_{0,2}*	*D* (*h6*)	*d* (*36*)	*d₁*	*H*	*a*	*L*	*t*	*t₁*	*t₂*	*t₃*	*t₄*	*t₅*	*t₆*	*t₇*	*t₈*	*t₉*	*t₁₀*	*t₁₁*	*t₁₂*	*t₁₃*	*t₁₄*	*t₁₅*	*t₁₆*	*t₁₇*	*t₁₈*	*t₁₉*	*t₂₀*	*t₂₁*	*t₂₂*	*t₂₃*	*t₂₄*	*t₂₅*	*t₂₆*	*t₂₇*	*t₂₈*	*t₂₉*	*t₃₀*	*t₃₁*	*t₃₂*	*t₃₃*	*t₃₄*	*t₃₅*	*t₃₆*	*t₃₇*	*t₃₈*	*t₃₉*	*t₄₀*	*t₄₁*	*t₄₂*	*t₄₃*	*t₄₄*	*t₄₅*	*t₄₆*	*t₄₇*	*t₄₈*	*t₄₉*	*t₅₀*	*t₅₁*	*t₅₂*	*t₅₃*	*t₅₄*	*t₅₅*	*t₅₆*	*t₅₇*	*t₅₈*	*t₅₉*	*t₆₀*	*t₆₁*	*t₆₂*	*t₆₃*	*t₆₄*	*t₆₅*	*t₆₆*	*t₆₇*	*t₆₈*	*t₆₉*	*t₇₀*	*t₇₁*	*t₇₂*	*t₇₃*	*t₇₄*	*t₇₅*	*t₇₆*	*t₇₇*	*t₇₈*	*t₇₉*	*t₈₀*	*t₈₁*	*t₈₂*	*t₈₃*	*t₈₄*	*t₈₅*	*t₈₆*	*t₈₇*	*t₈₈*	*t₈₉*	*t₉₀*	*t₉₁*	*t₉₂*	*t₉₃*	*t₉₄*	*t₉₅*	*t₉₆*	*t₉₇*	*t₉₈*	*t₉₉*	*t₁₀₀*	*t₁₀₁*	*t₁₀₂*	*t₁₀₃*	*t₁₀₄*	*t₁₀₅*	*t₁₀₆*	*t₁₀₇*	*t₁₀₈*	*t₁₀₉*	*t₁₁₀*	*t₁₁₁*	*t₁₁₂*	*t₁₁₃*	*t₁₁₄*	*t₁₁₅*	*t₁₁₆*	*t₁₁₇*	*t₁₁₈*	*t₁₁₉*	*t₁₂₀*	*t₁₂₁*	*t₁₂₂*	*t₁₂₃*	*t₁₂₄*	*t₁₂₅*	*t₁₂₆*	*t₁₂₇*	*t₁₂₈*	*t₁₂₉*	*t₁₃₀*	*t₁₃₁*	*t₁₃₂*	*t₁₃₃*	*t₁₃₄*	*t₁₃₅*	*t₁₃₆*	*t₁₃₇*	*t₁₃₈*	*t₁₃₉*	*t₁₄₀*	*t₁₄₁*	*t₁₄₂*	*t₁₄₃*	*t₁₄₄*	*t₁₄₅*	*t₁₄₆*	*t₁₄₇*	*t₁₄₈*	*t₁₄₉*	*t₁₅₀*	*t₁₅₁*	*t₁₅₂*	*t₁₅₃*	*t₁₅₄*	*t₁₅₅*	*t₁₅₆*	*t₁₅₇*	*t₁₅₈*	*t₁₅₉*	*t₁₆₀*	*t₁₆₁*	*t₁₆₂*	*t₁₆₃*	*t₁₆₄*	*t₁₆₅*	*t₁₆₆*	*t₁₆₇*	*t₁₆₈*	*t₁₆₉*	*t₁₇₀*	*t₁₇₁*	*t₁₇₂*	*t₁₇₃*	*t₁₇₄*	*t₁₇₅*	*t₁₇₆*	*t₁₇₇*	*t₁₇₈*	*t₁₇₉*	*t₁₈₀*	*t₁₈₁*	*t₁₈₂*	*t₁₈₃*	*t₁₈₄*	*t₁₈₅*	*t₁₈₆*	*t₁₈₇*	*t₁₈₈*	*t₁₈₉*	*t₁₉₀*	*t₁₉₁*	*t₁₉₂*	*t₁₉₃*	*t₁₉₄*	*t₁₉₅*	*t₁₉₆*	*t₁₉₇*	*t₁₉₈*	*t₁₉₉*	*t₂₀₀*	*t₂₀₁*	*t₂₀₂*	*t₂₀₃*	*t₂₀₄*	*t₂₀₅*	*t₂₀₆*	*t₂₀₇*	*t₂₀₈*	*t₂₀₉*	*t₂₁₀*	*t₂₁₁*	*t₂₁₂*	*t₂₁₃*	*t₂₁₄*	*t₂₁₅*	*t₂₁₆*	*t₂₁₇*	*t₂₁₈*	*t₂₁₉*	*t₂₂₀*	*t₂₂₁*	*t₂₂₂*	*t₂₂₃*	*t₂₂₄*	*t₂₂₅*	*t₂₂₆*	*t₂₂₇*	*t₂₂₈*	*t₂₂₉*	*t₂₃₀*	*t₂₃₁*	*t₂₃₂*	*t₂₃₃*	*t₂₃₄*	*t₂₃₅*	*t₂₃₆*	*t₂₃₇*	*t₂₃₈*	*t₂₃₉*	*t₂₄₀*	*t₂₄₁*	*t₂₄₂*	*t₂₄₃*	*t₂₄₄*	*t₂₄₅*	*t₂₄₆*	*t₂₄₇*	*t₂₄₈*	*t₂₄₉*	*t₂₅₀*	*t₂₅₁*	*t₂₅₂*	*t₂₅₃*	*t₂₅₄*	*t₂₅₅*	*t₂₅₆*	*t₂₅₇*	*t₂₅₈*	*t₂₅₉*	*t₂₆₀*	*t₂₆₁*	*t₂₆₂*	*t₂₆₃*	*t₂₆₄*	*t₂₆₅*	*t₂₆₆*	*t₂₆₇*	*t₂₆₈*	*t₂₆₉*	*t₂₇₀*	*t₂₇₁*	*t₂₇₂*	*t₂₇₃*	*t₂₇₄*	*t₂₇₅*	*t₂₇₆*	*t₂₇₇*	*t₂₇₈*	*t₂₇₉*	*t₂₈₀*	*t₂₈₁*	*t₂₈₂*	*t₂₈₃*	*t₂₈₄*	*t₂₈₅*	*t₂₈₆*	*t₂₈₇*	*t₂₈₈*	*t₂₈₉*	*t₂₉₀*	*t₂₉₁*	*t₂₉₂*	*t₂₉₃*	*t₂₉₄*	*t₂₉₅*	*t₂₉₆*	*t₂₉₇*	*t₂₉₈*	*t₂₉₉*	*t₃₀₀*	*t₃₀₁*	*t₃₀₂*	*t₃₀₃*	*t₃₀₄*	*t₃₀₅*	*t₃₀₆*	*t₃₀₇*	*t₃₀₈*	*t₃₀₉*	*t₃₁₀*	*t₃₁₁*	*t₃₁₂*	*t₃₁₃*	*t₃₁₄*	*t₃₁₅*	*t₃₁₆*	*t₃₁₇*	*t₃₁₈*	*t₃₁₉*	*t₃₂₀*	*t₃₂₁*	*t₃₂₂*	*t₃₂₃*	*t₃₂₄*	*t₃₂₅*	*t₃₂₆*	*t₃₂₇*	*t₃₂₈*	*t₃₂₉*	*t₃₃₀*	*t₃₃₁*	*t₃₃₂*	*t₃₃₃*	*t₃₃₄*	*t₃₃₅*	*t₃₃₆*	*t₃₃₇*	*t₃₃₈*	*t₃₃₉*	*t₃₄₀*	*t₃₄₁*	*t₃₄₂*	*t₃₄₃*	*t₃₄₄*	*t₃₄₅*	*t₃₄₆*	*t₃₄₇*	*t₃₄₈*	*t₃₄₉*	*t₃₅₀*	*t₃₅₁*	*t₃₅₂*	*t₃₅₃*	*t₃₅₄*	*t₃₅₅*	*t₃₅₆*	*t₃₅₇*	*t₃₅₈*	*t₃₅₉*	*t₃₆₀*	*t₃₆₁*	*t₃₆₂*	*t₃₆₃*	*t₃₆₄*	*t₃₆₅*	*t₃₆₆*	*t₃₆₇*	*t₃₆₈*	*t₃₆₉*	*t₃₇₀*	*t₃₇₁*	*t₃₇₂*	*t₃₇₃*	*t₃₇₄*	*t₃₇₅*	*t₃₇₆*	*t₃₇₇*	*t₃₇₈*	*t₃₇₉*	*t₃₈₀*	*t₃₈₁*	*t₃₈₂*	*t₃₈₃*	*t₃₈₄*	*t₃₈₅*	*t₃₈₆*	*t₃₈₇*	*t₃₈₈*	*t₃₈₉*	*t₃₉₀*	*t₃₉₁*	*t₃₉₂*	*t₃₉₃*	*t₃₉₄*	*t₃₉₅*	*t₃₉₆*	*t₃₉₇*	*t₃₉₈*	*t₃₉₉*	*t₄₀₀*	*t₄₀₁*	*t₄₀₂*	*t₄₀₃*	*t₄₀₄*	*t₄₀₅*	*t₄₀₆*	*t₄₀₇*	*t₄₀₈*	*t₄₀₉*	*t₄₁₀*	*t₄₁₁*	*t₄₁₂*	*t₄₁₃*	*t₄₁₄*	*t₄₁₅*	*t₄₁₆*	*t₄₁₇*	*t₄₁₈*	*t₄₁₉*	*t₄₂₀*	*t₄₂₁*	*t₄₂₂*	*t₄₂₃*	*t₄₂₄*	*t₄₂₅*	*t₄₂₆*	*t₄₂₇*	*t₄₂₈*	*t₄₂₉*	*t₄₃₀*	*t₄₃₁*	*t₄₃₂*	*t₄₃₃*	*t₄₃₄*	*t₄₃₅*	*t₄₃₆*	*t₄₃₇*	*t₄₃₈*	*t₄₃₉*	*t₄₄₀*	*t₄₄₁*	*t₄₄₂*	*t₄₄₃*	*t₄₄₄*	*t₄₄₅*	*t₄₄₆*	*t₄₄₇*	*t₄₄₈*	*t₄₄₉*	*t₄₅₀*	*t₄₅₁*	*t₄₅₂*	*t₄₅₃*	*t₄₅₄*	*t₄₅₅*	*t₄₅₆*	*t₄₅₇*	*t₄₅₈*	*t₄₅₉*	*t₄₆₀*	*t₄₆₁*	*t₄₆₂*	*t₄₆₃*	*t₄₆₄*	*t₄₆₅*	*t₄₆₆*	*t₄₆₇*	*t₄₆₈*	*t₄₆₉*	*t₄₇₀*	*t₄₇₁*	*t₄₇₂*	*t₄₇₃*	*t₄₇₄*	*t₄₇₅*	*t₄₇₆*	*t₄₇₇*	*t₄₇₈*	*t₄₇₉*	*t₄₈₀*	*t₄₈₁*	*t₄₈₂*	*t₄₈₃*	*t₄₈₄*	*t₄₈₅*	*t₄₈₆*	*t₄₈₇*	*t₄₈₈*	*t₄₈₉*	*t₄₉₀*	*t₄₉₁*	*t₄₉₂*	*t₄₉₃*	*t₄₉₄*	*t₄₉₅*	*t₄₉₆*	*t₄₉₇*	*t₄₉₈*	*t₄₉₉*	*t₅₀₀*	*t₅₀₁*	*t₅₀₂*	*t₅₀₃*	*t₅₀₄*	*t₅₀₅*	*t₅₀₆*	*t₅₀₇*	*t₅₀₈*	*t₅₀₉*	*t₅₁₀*	*t₅₁₁*	*t₅₁₂*	*t₅₁₃*	*t₅₁₄*	*t₅₁₅*	*t₅₁₆*	*t₅₁₇*	*t₅₁₈*	*t₅₁₉*	*t₅₂₀*	*t₅₂₁*	*t₅₂₂*	*t₅₂₃*	*t₅₂₄*	*t₅₂₅*	*t₅₂₆*	*t₅₂₇*	*t₅₂₈*	*t₅₂₉*	*t₅₃₀*	*t₅₃₁*	*t₅₃₂*	*t₅₃₃*	*t₅₃₄*	*t₅₃₅*	*t₅₃₆*	*t₅₃₇*	*t₅₃₈*	*t₅₃₉*	*t₅₄₀*	*t₅₄₁*	*t₅₄₂*	*t₅₄₃*	*t₅₄₄*	*t₅₄₅*	*t₅₄₆*	*t₅₄₇*	*t₅₄₈*	*t₅₄₉*	*t₅₅₀*	*t₅₅₁*	*t₅₅₂*	*t₅₅₃*	*t₅₅₄*	*t₅₅₅*	*t₅₅₆*	*t₅₅₇*	*t₅₅₈*	*t₅₅₉*	*t₅₆₀*	*t₅₆₁*	*t₅₆₂*	*t₅₆₃*	*t₅₆₄*	*t₅₆₅*	*t₅₆₆*	*t₅₆₇*	*t₅₆₈*	*t₅₆₉*	*t₅₇₀*	*t₅₇₁*	*t₅₇₂*	*t₅₇₃*	*t₅₇₄*	*t₅₇₅*	*t₅₇₆*	*t₅₇₇*	*t₅₇₈*	*t₅₇₉*	*t₅₈₀*	*t₅₈₁*	*t₅₈₂*	*t₅₈₃*	*t₅₈₄*	*t₅₈₅*	*t₅₈₆*	*t₅₈₇*	*t₅₈₈*	*t₅₈₉*	*t₅₉₀*	*t₅₉₁*	*t₅₉₂*	*t₅₉₃*	*t₅₉₄*	*t₅₉₅*	*t₅₉₆*	*t₅₉₇*	*t₅₉₈*	*t₅₉₉*	*t₆₀₀*	*t₆₀₁*	*t₆₀₂*	*t₆₀₃*	*t₆₀₄*	*t₆₀₅*	*t₆₀₆*	*t₆₀₇*	*t₆₀₈*	*t₆₀₉*	*t₆₁₀*	*t₆₁₁*	*t₆₁₂*	*t₆₁₃*	*t₆₁₄*	*t₆₁₅*	*t₆₁₆*	*t₆₁₇*	*t₆₁₈*	*t₆₁₉*	*t₆₂₀*	*t₆₂₁*	*t₆₂₂*	*t₆₂₃*	*t₆₂₄*	*t₆₂₅*	*t₆₂₆*	*t₆₂₇*	*t₆₂₈*	*t₆₂₉*	*t₆₃₀*	*t₆₃₁*	*t₆₃₂*	*t₆₃₃*	*t₆₃₄*	*t₆₃₅*	*t₆₃₆*	*t₆₃₇*	*t₆₃₈*	*t₆₃₉*	*t₆₄₀*	*t₆₄₁*	*t₆₄₂*	*t₆₄₃*	*t₆₄₄*	*t₆₄₅*	*t₆₄₆*	*t₆₄₇*	*t₆₄₈*	*t₆₄₉*	*t₆₅₀*	*t₆₅₁*	*t₆₅₂*	*t₆₅₃*	*t₆₅₄*	*t₆₅₅*	*t₆₅₆*	*t₆₅₇*	*t₆₅₈*	*t₆₅₉*	*t₆₆₀*	*t₆₆₁*	*t₆₆₂*	*t₆₆₃*	*t₆₆₄*	*t₆₆₅*	*t₆₆₆*	*t₆₆₇*	*t₆₆₈*	*t₆₆₉*	*t₆₇₀*	*t₆₇₁*	*t₆₇₂*	*t₆₇₃*	*t₆₇₄*	*t₆₇₅*	*t₆₇₆*	*t₆₇₇*	*t₆₇₈*	*t₆₇₉*	*t₆₈₀*	*t₆₈₁*	*t₆₈₂*	*t₆₈₃*	*t₆₈₄*	*t₆₈₅*	*t₆₈₆*	*t₆₈₇*	*t₆₈₈*	*t₆₈₉*	*t₆₉₀*	*t₆₉₁*	*t₆₉₂*	*t₆₉₃*	*t₆₉₄*	*t₆₉₅*	*t₆₉₆*	*t₆₉₇*	*t₆₉₈*	*t₆₉₉*	*t₇₀₀*	*t₇₀₁*	*t₇₀₂*	*t₇₀₃*	*t₇₀₄*	*t₇₀₅*	*t₇₀₆*	*t₇₀₇*	*t₇₀₈*	*t₇₀₉*	*t₇₁₀*	*t₇₁₁*	*t₇₁₂*	*t₇₁₃*	*t₇₁₄*	*t₇₁₅*	*t₇₁₆*	*t₇₁₇*	*t₇₁₈*	*t₇₁₉*	*t₇₂₀*	*t₇₂₁*	<i

2. ТОЧНОСТЬ БАБКИ

2.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8.

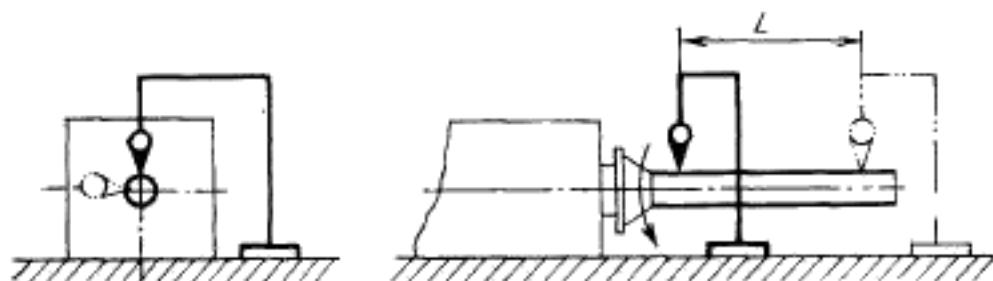
При приемке бабки не всегда необходимо проводить все проверки, указанные в настоящем стандарте. По согласованию с изготовителем потребитель может выбрать проверки, которые характеризуют интересующие его свойства, но эти проверки должны быть четко определены при заказе бабки.

2.2. Нормы точности расточных бабок не должны превышать значений, указанных в табл. 2—9.

2.3. Радиальное биение внутренней базирующей поверхности шпинделя:

2.3.1. У торца шпинделя

2.3.2. На расстоянии L



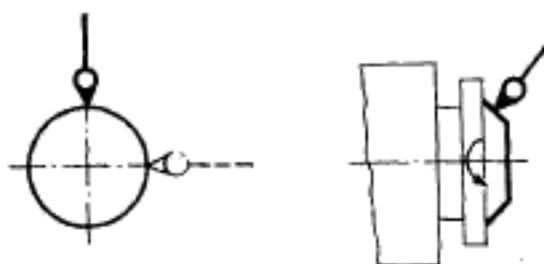
Черт. 2

Таблица 2

Ширина B бабок, мм	Номер проверки	L , мм	Допуск, мкм, для класса точности		
			Н	П	В
125; 160	2.3.1 2.3.2	— 150	10 12	6 8	4 5
200; 250	2.3.1 2.3.2	— 200	12 16	8 10	5 6
320; 400	2.3.1 2.3.2	— 300	16 20	10 12	6 8
500; 630	2.3.1 2.3.2	— 300	20 30	12 20	8 12

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 2.

2.4. Радиальное биение наружной базирующей поверхности шпинделя



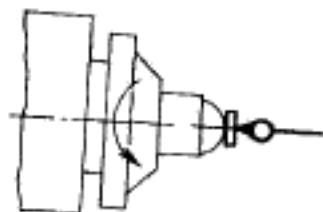
Черт. 3

Таблица 3

Ширина B сабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125; 160	10	6	4
200; 250	12	8	5
320; 400	16	10	6
500; 630	20	12	8

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1.

2.5. Осевое биение шпинделя



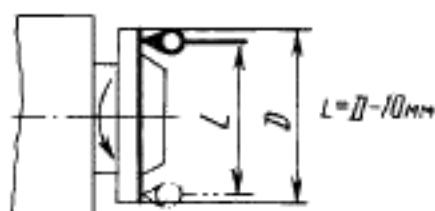
Черт. 4

Таблица 4

Ширина B сабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125; 160	6	4	2,5
200; 250	8	5	3
320; 400	10	6	4
500; 630	12	8	5

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 17, метод 1.

2.6. Торцовое биение фланца шпинделя



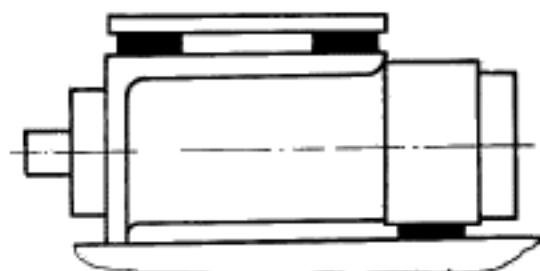
Черт. 5

Таблица 5

Ширина B бабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125; 160	12	8	5
200; 250	15	10	6
320; 400	20	12	8
500; 630	25	16	10

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1.

2.7. Плоскостность поверхности основания бабки



Черт. 6

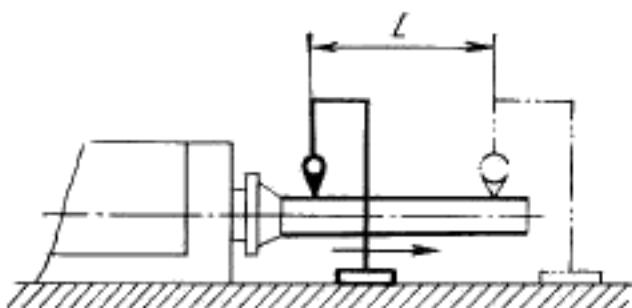
Таблица 6

Ширина B бабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125, 160	16	10	6
200; 250	20	12	8
320; 400	25	16	10
500, 630	30	20	12

Выпуклость не допускается.

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 2 или 3.

2.8. Параллельность оси шпинделя базовой плоскости основания бабки



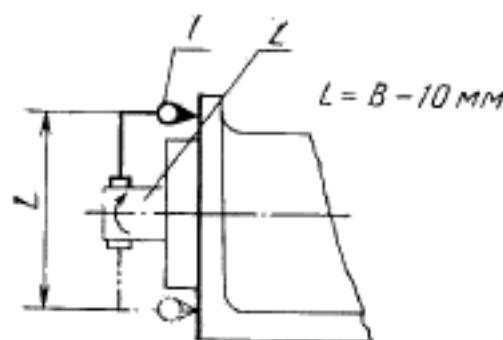
Черт. 7

Таблица 7

Шарнира В бабок, мм	L , мм	Допуск, мкм, для класса точности		
		И	П	В
125; 160	150	16	10	6
200, 250	200	20	12	8
320; 400	300	25	16	10
500, 630	500	30	20	12

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 7, метод 1.

2.9. Перпендикулярность оси шпинделя к плоскости крепления привода



Черт. 8

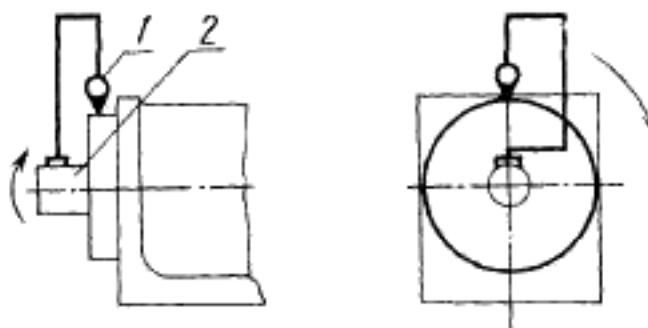
Таблица 8

Ширина B бабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125; 160	20	12	8
200; 250	25	16	10
320; 400	30	20	12
500; 630	40	25	16

Измерительный прибор 1 укрепляют на конце шпинделя 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался плоскости для крепления привода на расстоянии $0,5 L$ от оси шпинделя и был перпендикулярен к этой плоскости.

Отклонение в любом направлении в пределах одного полного оборота шпинделя равно наибольшей алгебраической разности показаний измерительного прибора в двух диаметрально противоположных точках при повороте шпинделя на 180° .

2.10. Соосность шпинделя к поверхности центрирующего выступа под привод



Черт. 9

Таблица 9

Ширина B бабок, мм	Допуск, мкм, для класса точности		
	Н	П	В
125; 160	16	10	6
200; 250	20	12	8
320; 400	25	16	10
500; 630	30	20	12

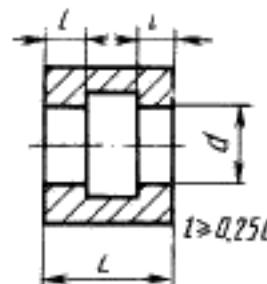
Измерительный прибор 1 укрепляют на конце шпинделя 2 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности центрирующего выступа под привод и был направлен к его оси перпендикулярно к образующей.

Шпиндель вместе с измерительным прибором поворачивают на 360° .

Отклонение равно наибольшей алгебраической полуразности показаний измерительного прибора за один полный оборот шпинделя.

3. ТОЧНОСТЬ ОБРАЗЦА-ИЗДЕЛИЯ

Рекомендуемая форма и размеры образца (черт. 10)



Черт. 10

Материал образца — конструкционная сталь, твердость 180 . . . 207 НВ

Таблица 10

Ширина d бабок, мм	Размеры образца, мм	
	d	L
125	63	80
160	80	100
200	100	125
250	125	160
320	160	200
400	200	250
500	250	320
630	320	400