



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ГОЛОВКИ СИЛОВЫЕ С ВЫДВИЖНОЙ
ПИНОЛЬЮ АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 25427—91

Издание официальное

30 коп. БЗ 1—91/67



КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

**ГОЛОВКИ СИЛОВЫЕ С ВЫДВИЖНОЙ ПИНОЛЬЮ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

Основные размеры. Нормы точности

Quill spindle units for modular-type
machine tools.

Basic dimensions. Standards of accuracy

ГОСТ**25427—91**

ОКП 38 1880

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на унифицированные силовые головки классов точности Н и П с выдвижной пинолью с кулачковым и гидравлическим или другими приводами подачи пиноли, предназначенные для выполнения сверлильно-расточных, резбонарезных и фрезерных операций при одно- и многошпиндельной обработке деталей на агрегатных станках, устанавливаемых отдельно и встраиваемых в линии.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Силовые головки с выдвижной пинолью изготавливаются исполнений:

1 — с концом шпинделя под регулируемые переходные втулки по ГОСТ 13876;

2 — с торцевой шпонкой на конце приводного вала под насадки;

3 — с наружным конусом на конце приводного вала;

4 — с концом шпинделя под цангу по ГОСТ 13876.

1.2. Основные размеры силовых головок с кулачковым приводом должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1, с гидравлическим приводом — на черт. 3 и в табл. 2.

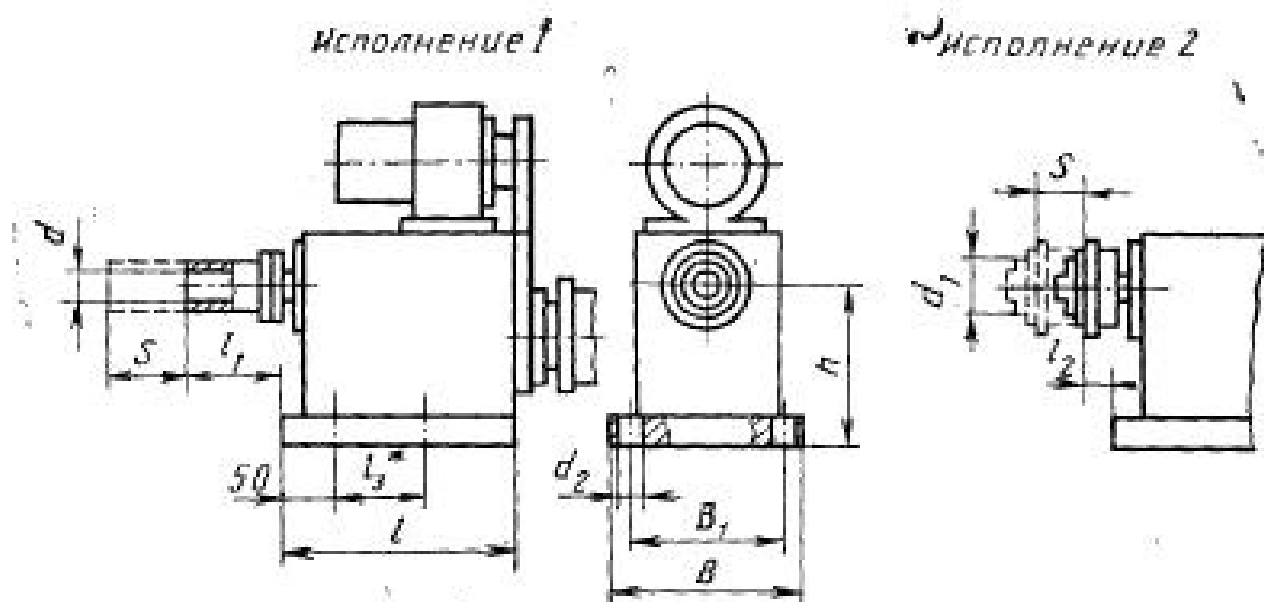
Примечание. Черт. 1, 2, 3 не определяют конструкцию головок.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

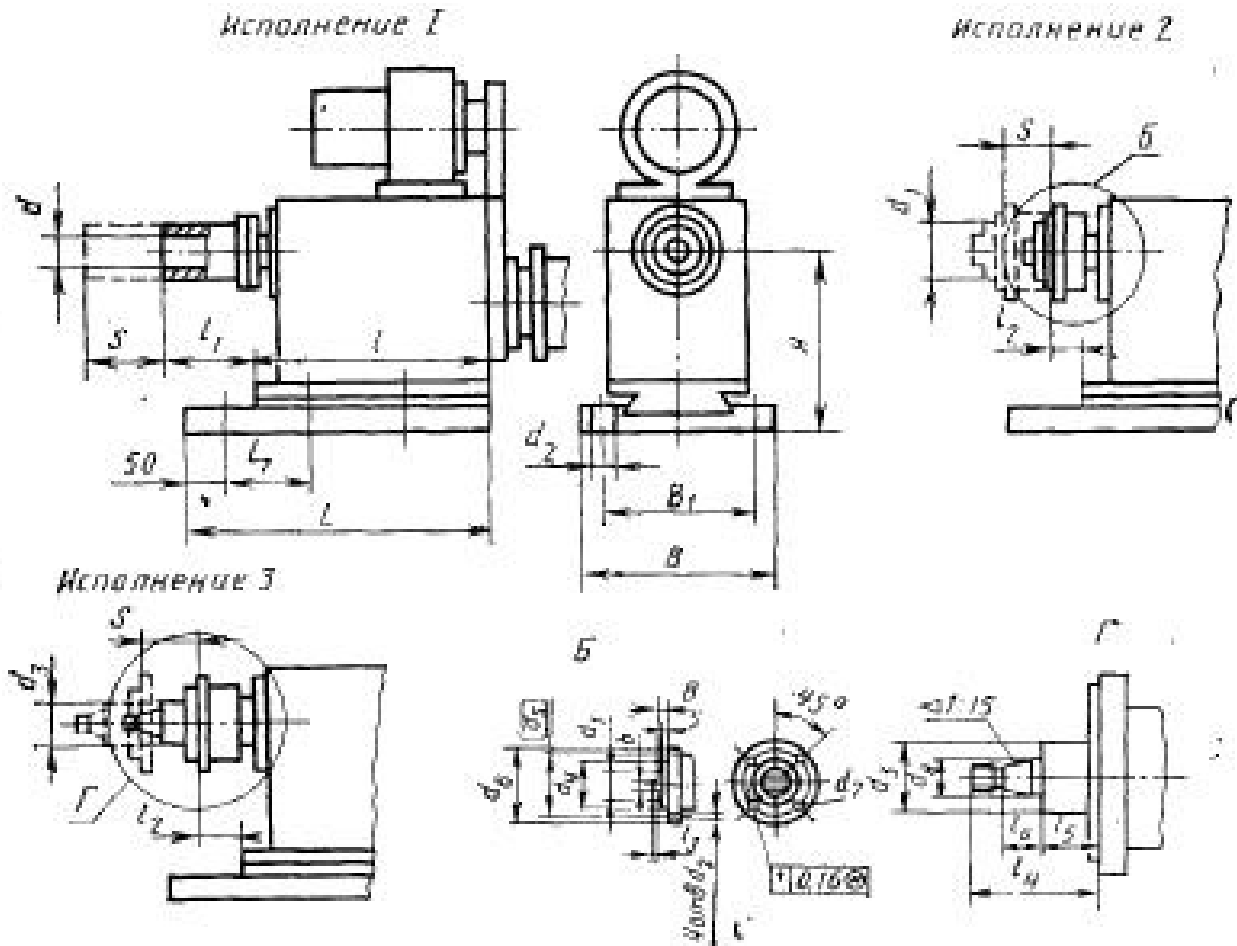
Силовые головки с кулачковым приводом



* l_3 (расстояние между крепежными отверстиями) — через 25 мм или крат-
но 25 мм. Допуск между крайними отверстиями $\pm 0,2$ мм.

Черт. 1

Снабовые головки с кулачковым приводом с направляющей плитой для ручных установочных перемещений



Черт. 2

* l_7 — (расстояние между крепежными отверстиями) — через 25 мм или кратно 25 мм. Допуск между крайними отверстиями 0,2 мм

Таблица 1

мм

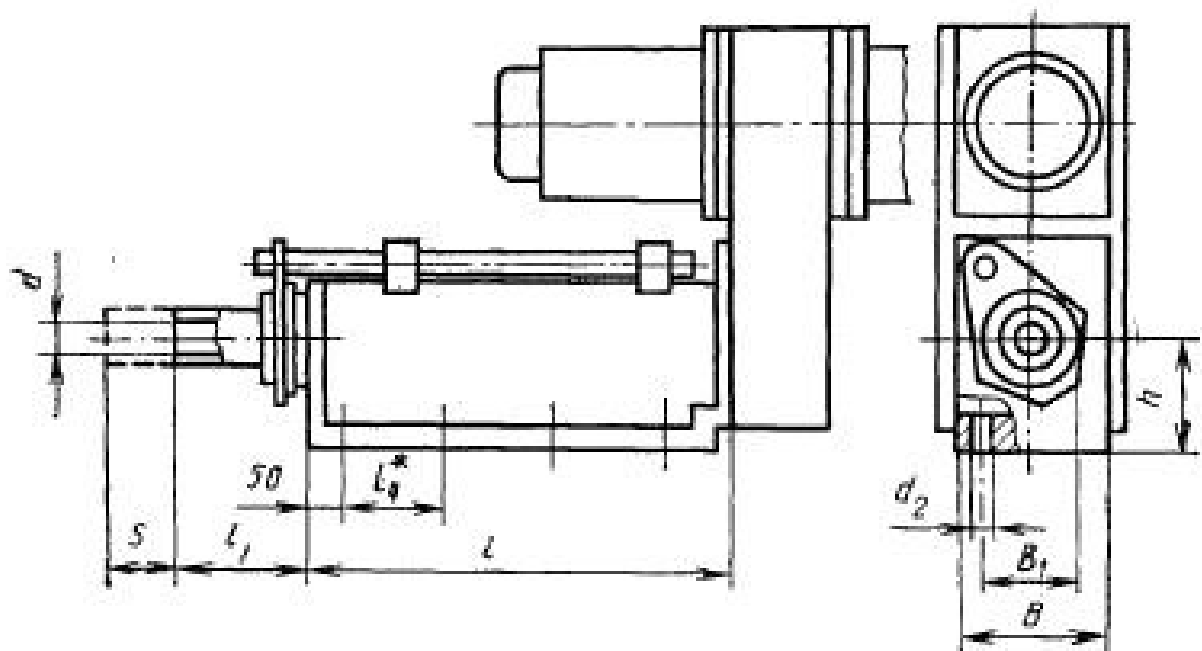
B	B_1 $\pm 0,2$	d (H7)	d_1	d_2	H	h	L	l	l_1	l_2	Наибольший ход плеча 3, не менее
160*	135*	16*; 20	25*	M8*; M10	220	200	400	280*	125*	60*	50*
200*	170*	20*; 28	32*	M10*	250	250	450	320*	140*	70*	63*
250*	220*	20; 28*; 36	40*	M10*; M12	280	250	500	360*; 400	160*; 250	80*	80*
320*	280*	36*; 48	50*	M12*; M16	320	280	560	400*	180*	90*	100*

* Соответствуют ИСО 3590, разд. 4.

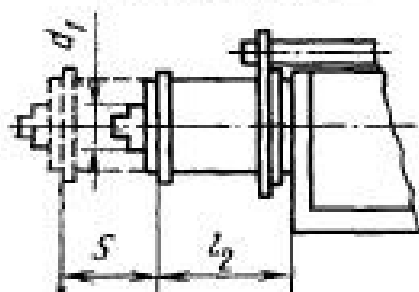
С. 4 ГОСТ 25427—91

Силовые головки с гидравлическим приводом

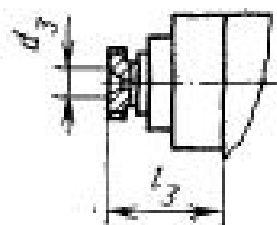
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 4



* L_2 (расстояние между крепежными отверстиями) — через 25 мм или кратно 25 мм. Допуск между крайними отверстиями $\pm 0,2$ мм.

Черт. 3

Таблица 2

мм												
B	B ₁	d (H7)	d ₁	d ₂	d ₃	h	l ₁ по ГОСТ 25427	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	Наибольший ход силового S, не менее
63	50	12	—	M8	9	55	250	90	—	70	—	50
80	65	12	—	M8	12	65	320	100	50	85	—	63
100	80	12; 16	25	M8	15	75	360	110; 125	55	100	—	80
125	100	16; 20	25	M8; M10	—	90	500	125	60	—	—	100
160*	135*	20; 28	32	M10; M12	—	110	500	140	70	—	—	125
200*	170*	28; 36	40	M10*; M14	—	140	630	160	80	—	—	160
250*	220*	36; 50	50	M12; M16	—	180	710	180	90	—	—	200

* Соответствуют ИСО 3590, разд. 4.

1.4. Присоединительные размеры приводного вала с наружным конусом должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.

1.5. Присоединительные размеры приводного вала с торцевой шпонкой под насадку должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

Таблица 3

мм					
B	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
250	40	18	66	27	22
320	50	25	76	28	33

Таблица 4

мм							
B	b мм	d_1	d_1 L3	d_2	d_3	d_4 под винт	l_3
100	8	22	75	90	112	M8	6
125	8	25; 32	80; 90	95; 105	112; 125	M8	6
160	8	25; 32	80; 90	95; 105	112; 125	M8	6
200	8	32	80; 90	95; 105	112; 125	M8	6
250	12	40	100	120	140	M10	10
320	12	50	100	120	140	M10	10

2. ТОЧНОСТЬ СИЛОВЫХ ГОЛОВОК

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

2.2. При приемке головок 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 головок.

2.3. Нормы точности головок не должны превышать значений, указанных в пп. 2.4—2.12.

2.4. Радиальное биение внутренней базирующей поверхности шпинделя:

2.4.1. У торца шпинделя;

2.4.2. На расстоянии L .

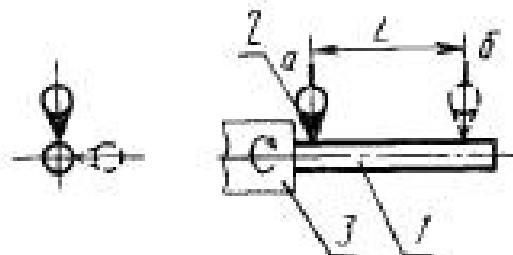


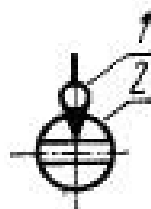
Рис. 4

Таблица 5

Ширина основания силовой головки В, мм	Номер проверки	L, мм	Допуск, мм, для головок класса точности	
			Н	П
50: 63	2.4.1	—	8	5
	2.4.2	50	10	6
80: 100	2.4.1	—	10	6
	2.4.2	75	12	8
125: 160	2.4.1	—	12	8
	2.4.2	75	16	10
200: 250	2.4.1	—	16	10
	2.4.2	100	20	12
320: 400	2.4.1	—	20	12
	2.4.2	150	25	16

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

2.5. Симметричность боковых сторон торцовой шпонки относительно оси приводного вала



Черт. 5

Таблица 6

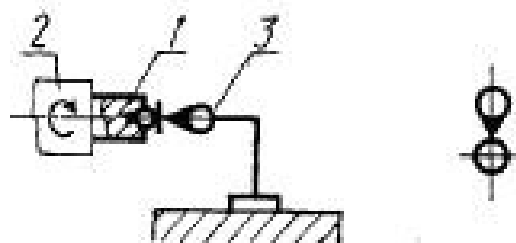
Ширина основания силовой головки В, мм	Допуск, мм, для головок класса точности Н
50: 63	20
80: 100	25
125: 160	30
200: 250	40
320: 400	50

Измерительный прибор 1 укрепляют так, чтобы его измерительный наконечник касался боковой стороны торцовой шпонки 2 и был направлен перпендикулярно к ней. Приводной вал устанавливают в такое угловое положение, чтобы показания измерительного прибора на концах шпонки были одинаковы.

Приводной вал поворачивают на 180° и повторяют его установку до получения одинаковых показаний измерительного прибора на концах шпонки.

Отклонение равно алгебраической полуразности показаний измерительного прибора.

2.6. Осевое биение шпинделя



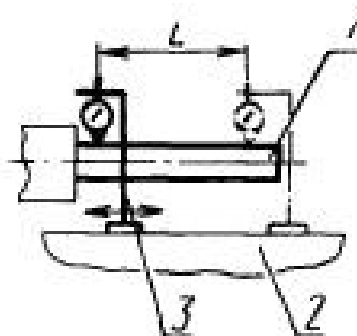
Черт. 6

Таблица 7

Ширина основания силового головки В, мм	Допуск, мкм, для головок класса точности	
	Н	П
50; 63	6	4
80; 100	8	5
125; 160	10	6
200; 250	12	8
320; 400	16	10

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

2.7. Параллельность оси шпинделя плоскости основания головки или направляющей плиты



Черт. 7

Таблица 8

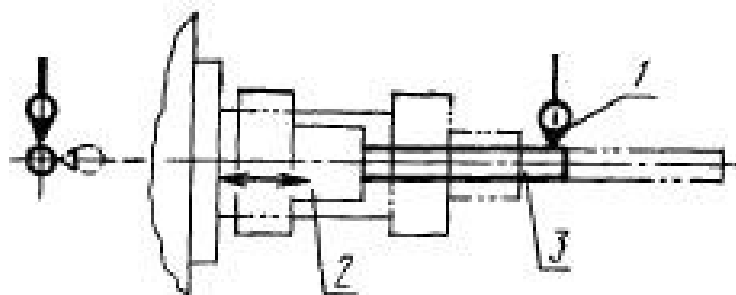
Ширина основания силового головки В, мм	L, мм	Допуск, мкм, для классов точности	
		Н	П
50; 63	50	8	5
80; 100	75	10	6
125; 160	75	12	8
200; 250	100	16	10
320; 400	150	25	16

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 7, метод 2.

Измерения проводят в крайних положениях (у торца шпинделя и на длине L).

Отклонение равно алгебраической полусумме двух алгебраических разностей показаний измерительного прибора, полученных сначала по одной образующей, затем по противоположной (при повороте шпинделя на 180°).

2.8. Параллельность оси шпинделя направлению оси пиноли



Черт. 8

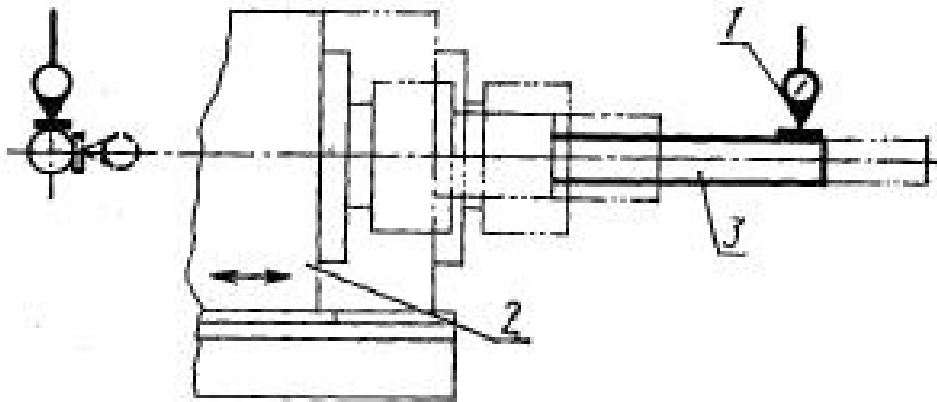
Таблица 9

Ширина основания головки В, мм	Кулачковый привод			Гидравлический привод		
	Ход пино- ли, мм	Допуск, мкм, для класса точности		Ход пино- ли, мм	Допуск, мкм, для класса точности	
		Н	П		Н	П
До 100	—	—	—	80	16	10
Св. 100 до 160	50	16	10	125	20	12
> 160 > 250	80	20	12	200	25	16
> 250 > 400	100	25	16			

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 3б.

Измерения проводят на всей длине рабочего хода пиноли в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

2.9. Параллельность оси шпинделя направлению перемещения корпуса (для головок с направляющей пинолью)



Черт. 9

Таблица 10

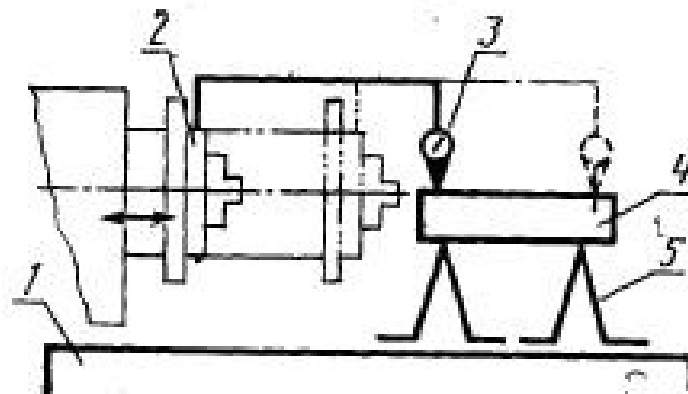
Длина перемещения корпуса, мм	Допуск, мм, для головок класса точности	
	Н	П
Св. 100 до 400	25	16

На длине 150 мм на любом участке перемещения

Измерения — по ГОСТ 22267, разд. 6, метод 36.

Измерения проводят в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

2.10. Параллельность оси пиноли базовой плоскости основания головки (для головок с приводным валом)



Черт. 10