

27304-87



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ

**ОПРАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ  
ДЛЯ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 27304—87  
(СТ СЭВ 5589—86)

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

2

Станки металлорежущие с числовым программным  
управлением

## ОПРАВКИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ФРЕЗ

Основные размеры и технические требования

Numerically controlled metal-cutting  
machine tools. Adjustable arbours  
for face-and-side milling cutters.

Basic dimensions and technical requirements

ОКП 39 2883

ГОСТ  
27304—87

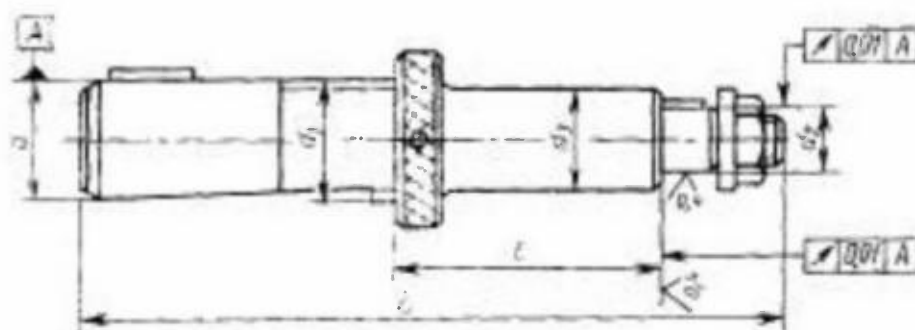
[СТ СЭВ 5589—86]

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые оправки для дисковых фрез к державкам, применяемые на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением.

1. Основные размеры регулируемых оправок для дисковых фрез должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию.

С. 2 ГОСТ 27304—87

мм						
d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> h <sub>e</sub>	d <sub>3</sub> не более	L <sub>1</sub> не более	I	
					не менее	не более
28	Tr 28×2	10	25	176	70	100
		13				
		16	40			
		22				
36	Tr 36×2	10	25	203	70	110
		13				
		16	40			
		22				
36	Tr 36×3	10	25	256	80	145
		13				
		16	40			
		22				
48	Tr 48×2	10	25	256	80	145
		13				
		16	40			
		22				
		27	60			
		32				
48	Tr 48×3	10	25	256	80	145
		13				
		16	40			
		22				
		27	60			
		32				

Пример условного обозначения оправки размерами  $d_1 = \text{Tr } 28 \times 2$  и  $d_2 = 10$  мм:

*Оправка Tr 28×2—10 ГОСТ 27304—87*

2. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.
3. Крепление фрез на оправках — по ГОСТ 9472—83.

4. Твердость рабочих поверхностей должна быть не менее 54 HRC<sub>a</sub>, твердость шайбы — 32 HRC<sub>a</sub>.

5. Материал оправки и шайбы — сталь марки 18 ХГТ по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

6. Гайка должна изготавливаться из улучшенной углеродистой стали.

7. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Полный установленный срок службы оправки должен быть не менее 1 г. Критерием предельного состояния оправки следует считать нарушение требований по показателям точности.

---

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. А. Сирица, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, Г. Н. Назина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.04.87 № 1432

**3. Срок первой проверки 1993 г. Периодичность проверки 5 лет.**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5589—86.**

**5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4543—71	5
ГОСТ 9472—83	3
ГОСТ 26540—85	2

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Е. Н. Евтева*

Сдано в наб. 18.05.87 Подп. к печ. 26.06.87 0,5 усл. п. л. 0,6 усл. кр.-отт. 0,16 уч.-изд. л.  
Тир. 14 000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почты» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 772