



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ДЛЯ РЕГУЛИРУЕМЫХ ВТУЛОК
И ОПРАВОК И СТОПОРНЫЕ ГАЙКИ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

**ГОСТ 26540—85
(СТ СЭВ 4643—84)**

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. В. Андреев, Г. Н. Назина

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля 1985 г. № 1265

**ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ
РЕГУЛИРУЕМЫХ ВТУЛОК И ОПРАВОК
И СТОПОРНЫЕ ГАЙКИ**

Основные параметры

Straight shanks for adjustable bushes and
arbours and check nuts. Main characteristics

ГОСТ
26540—85
[СТ СЭВ 4643—84]

ОКП 39 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 апреля
1985 г. № 1265 срок введения установлен

с 01.01.86

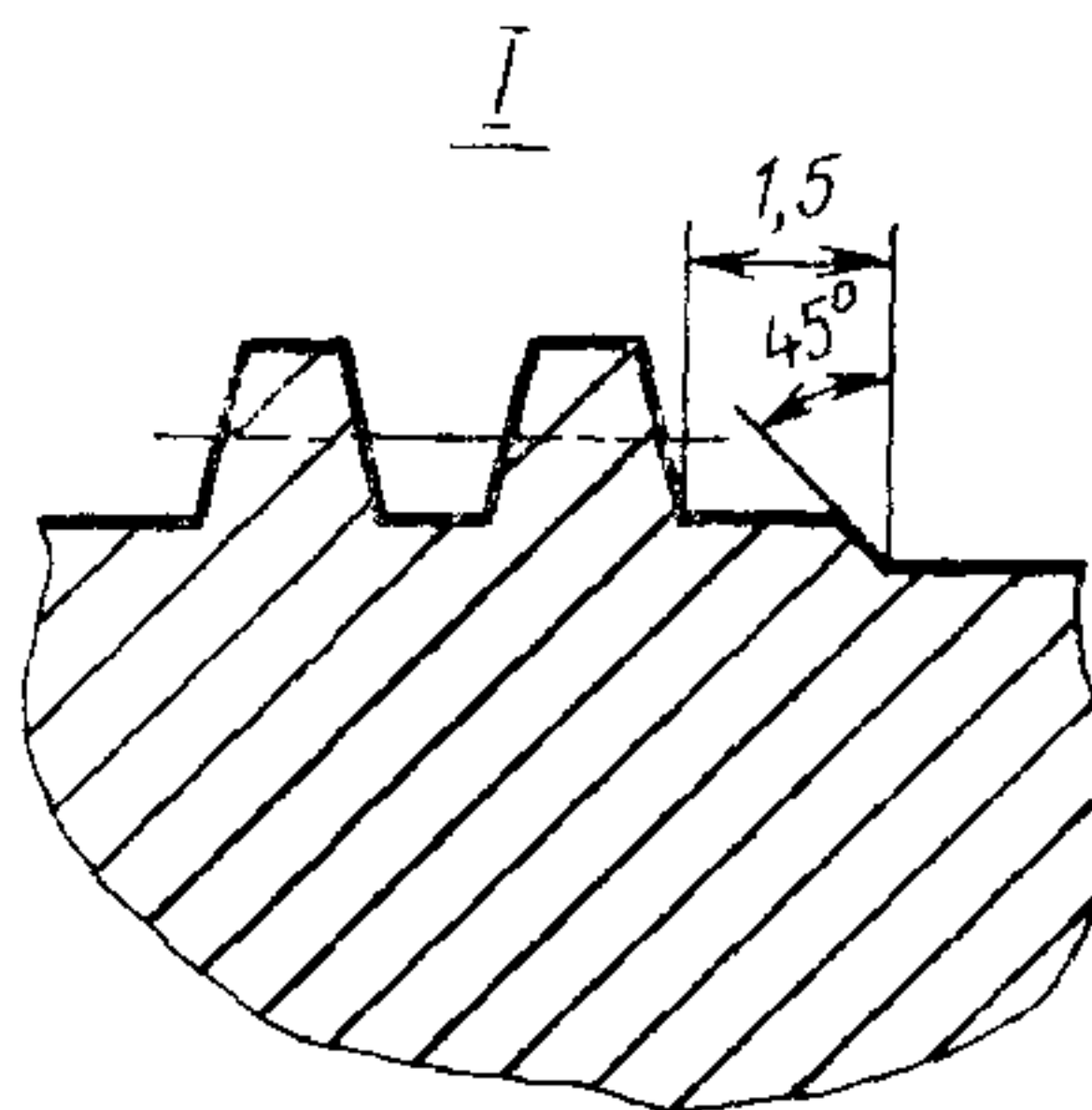
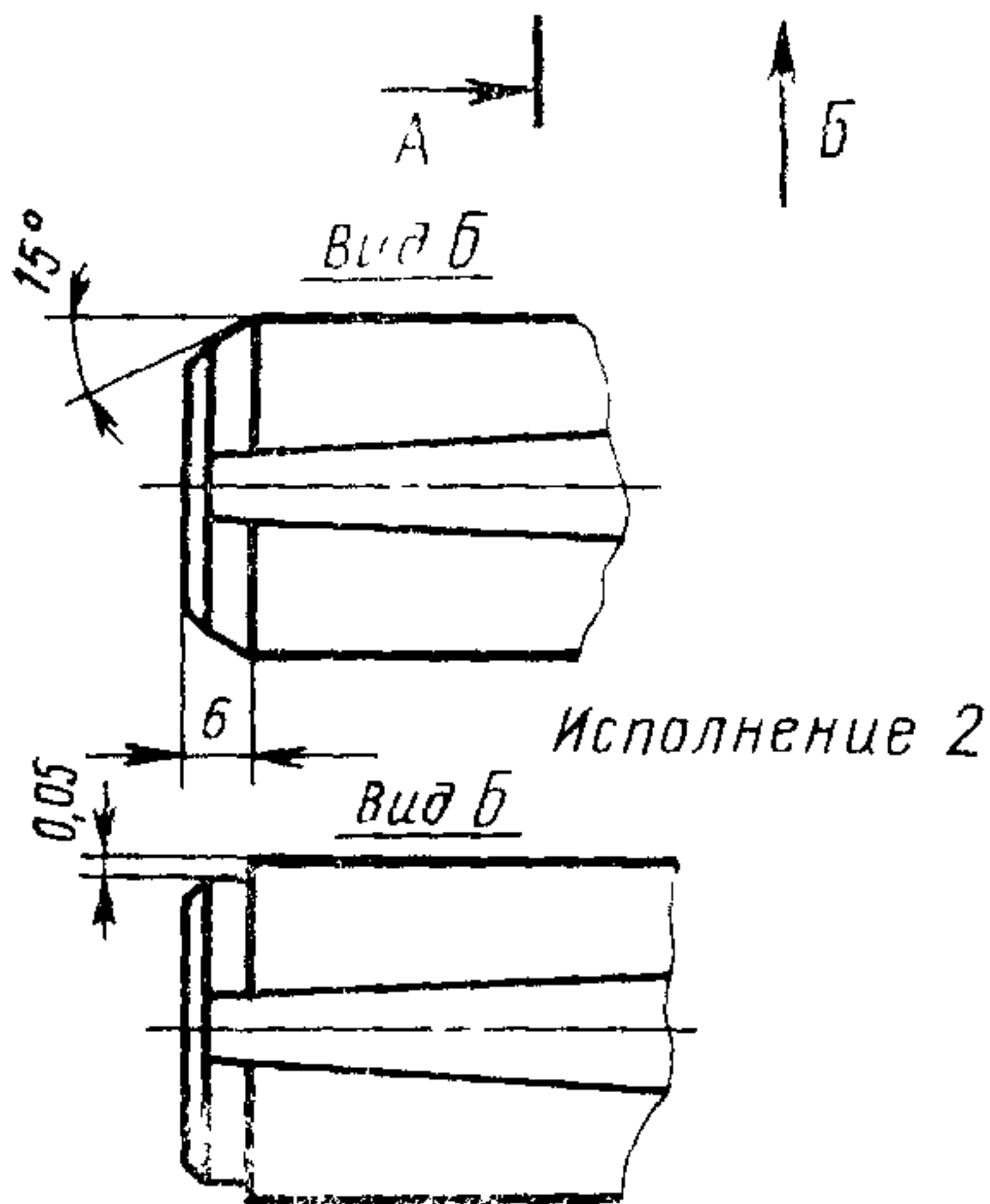
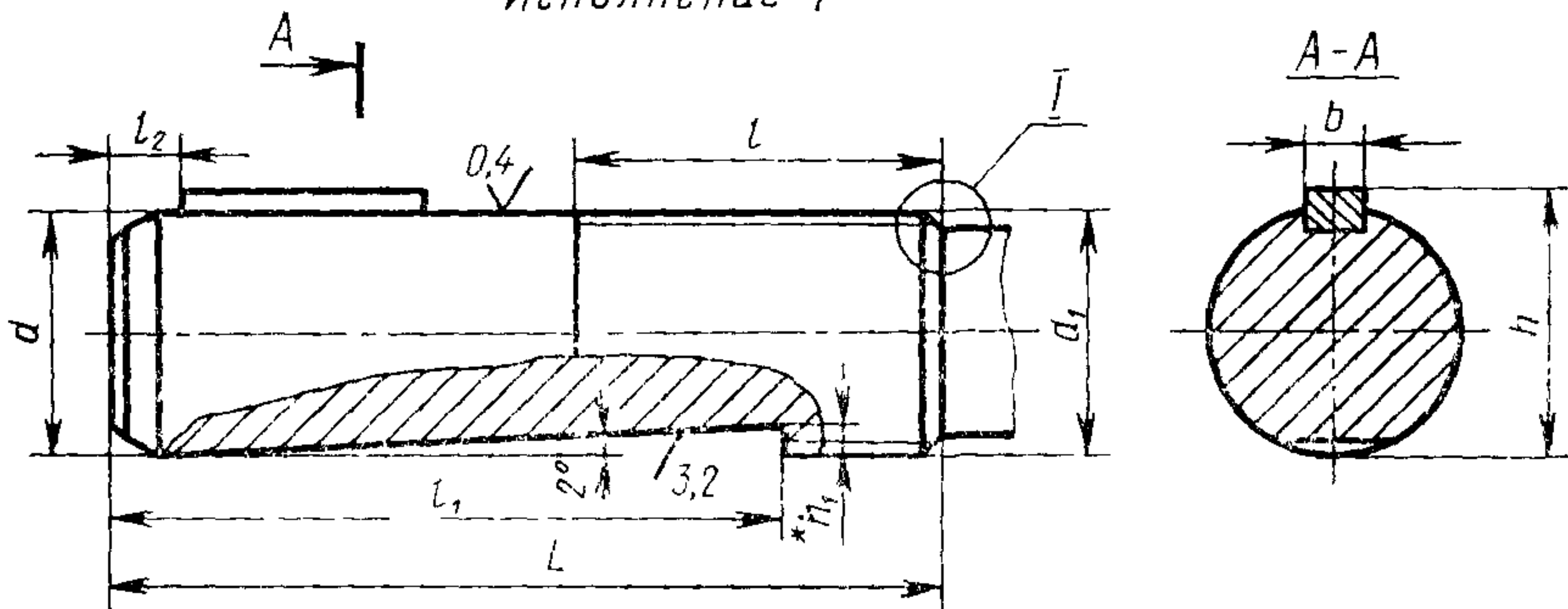
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические хвостовики для регулируемых втулок и оправок и стопорные гайки, применяемые на расточных, фрезерных станках с числовым программным управлением.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4643—84.

2. Основные параметры цилиндрических хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1



* Размер для справок

Черт 1

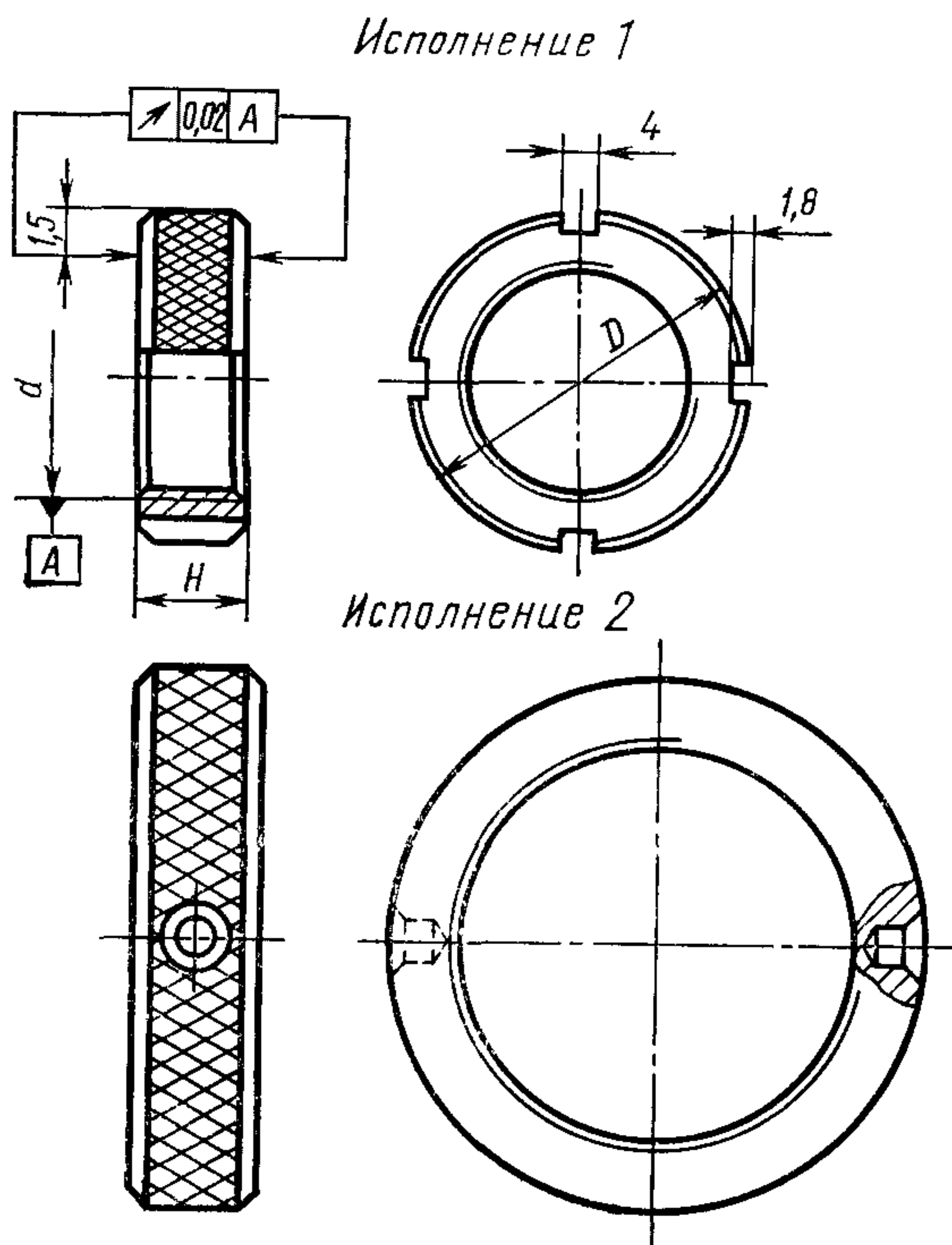
Таблица 1

мм

d (поле допуска h6)	d_1	L	l	l_1	l_2	b (поле допуска P9/h9)	h		h_1	Шпонка ГОСТ 23360—78
							Номинал.	Пред. откл.		
10	Tr 10×1,5	62	28	32	3	3	10,9	-0,15	1,0	3×3
	Tr 12×1,5						12,9	-0,20		
	Tr 12×2						17,1			
16	Tr 16×1,5	85	40	43	4	5	21,1	-0,25	1,3	5×5
	Tr 16×2						26,5			
20	Tr 20×2	88	42	46	5	6	29,5		1,5	6×6
	Tr 25×2						51			
25	Tr 28×2	95	50	77	7	8	37,5		2,8	8×7
	Tr 36×2						90			
28	Tr 36×3	118	65	113	10	10	49,9	-0,35	4,0	10×8
	Tr 48×2						144			
36	Tr 48×3	144	65	113	10	10	49,9	-0,35	4,7	10×8
	Tr 48×3						144			

Примечание. Допускается изготовлять цилиндрические шпоночки с резьбой диаметром d_1 по БСН для не L , если это необходимо с конструктивной точки зрения, при этом стопорная гайка во время работы не должна выходить за пределы l

3. Основные параметры стопорных гаек должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм		
<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>
Tr 10×1,5	17,8	6
Tr 12×1,5	19,7	
Tr 12×2		
Tr 16×1,5	24,6	12
Tr 16×2		
Tr 20×2	31,6	
Tr 25×2	36,6	
Tr 28×2	39,6	
Tr 36×2	49,6	14
Tr 36×3		
Tr 48×2	66,6	18
Tr 48×3		14

Примечание. Стопорные гайки исполнения 2 рекомендуются для размеров свыше $d = \text{Tr } 16 \times 1,5$.

Пример условного обозначения гайки $d = \text{Tr } 10 \times 1,5$:

Гайка Tr 10×1,5 ГОСТ 26540—85

4. Резьба трапецеидальная — по ГОСТ 24737—81. Допуски на резьбу — по ГОСТ 9562—81.

Редактор *А. И. Ломина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 14.05.85 Подп. к печ. 03.07.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,23 уч.-изд. л.
Тираж 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 660