



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПОЛУЧИСТОВЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 27287—87
(СТ СЭВ 5588—86)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ
ПОЛУЧИСТОВЫЕ

Основные размеры

Numerically controlled metal-cutting machine tools.

Semi-finishing adjustable boring bars.

Basic dimensions

ГОСТ
27287—87

[СТ СЭВ 5588—86]

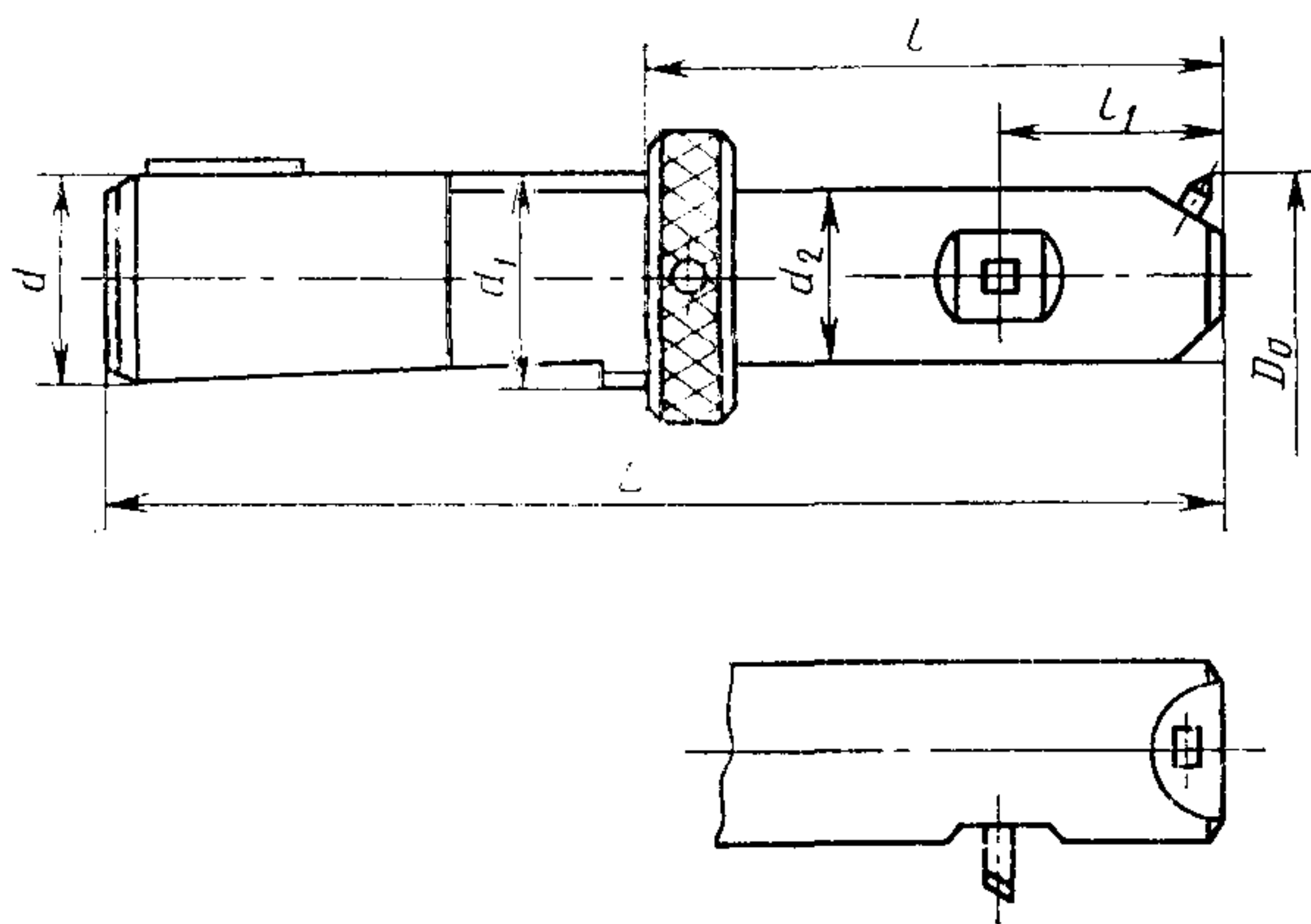
ОКП 39 2881

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

1. Основные размеры расточных регулируемых оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм										
d	d ₁	L	d ₂	l		l ₁ , не менее	Диаметр растачивания D ₀			
				не менее	не более					
28	Tr 28×2	183	19	100	135	25	От 20 до 32			
			25			35	От 30 до 44			
		213	32	130	165		45	От 43 до 58		
			40			От 56 до 72				
36	Tr 36×2	204	19	100	135	25	От 20 до 32			
			25			35	От 30 до 44			
		234	32	130	165		45	От 43 до 58		
									264	160
		234	40	130	170	45	От 56 до 72			
								264	160	200
		234	50	130	170		От 66 до 90			
								264	160	200
		234	63	130	175	50	От 88 до 120			
								264	160	205
36	Tr 36×3	204	19	100	135	25	От 20 до 32			
			25			35	От 30 до 44			
		234	32	130	165		45	От 43 до 58		
									264	160
		234	40	130	170	45	От 56 до 72			
								264	160	200
		234	50	130	170		От 66 до 90			
								264	160	200
		234	63	130	175	50	От 88 до 120			
								264	160	205
48	Tr 48×2	226	19	100	145	25	От 20 до 32			
			25			35	От 30 до 44			
		256	32	130	175		От 43 до 58			
								286	160	205

Продолжение

мм									
d	d ₁	L	d ₂	l		l ₁ , не менее	Диаметр растачивания D ₀		
				не менее	не более				
48	Tr 48×2	256	40	130	175	45	От 56 до 72		
		286		205	От 66 до 90				
		286	50	210			50	От 88 до 120	
		326		250	От 110 до 160				
		286	63	215		25		От 20 до 32	
		326		255	От 30 до 44				
		286	80	220			35	От 43 до 58	
		326		260	От 56 до 72				
48	Tr 48×3	226	19	100		145		45	От 66 до 90
			25		50				
		256	32	130		175	50		От 110 до 160
		286		160		205			
		286	40	175		45		От 66 до 90	
		326		205	От 88 до 120				
		286	50	210			50	От 110 до 160	
		326		250	От 56 до 72				
		286	63	215		50		От 66 до 90	
		326		255	От 88 до 120				
		286	80	220			50	От 110 до 160	
		326		260	От 56 до 72				

Примечание. Наличие второго резца на расстоянии *l*₁ не является обязательным.

Пример условного обозначения оправки размерами *d*₁=Tr 28×2, *L*=183 мм и *d*₂=19 мм:

Оправка Tr 28×2—183—19 ГОСТ 27287—87

2. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.

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 17.04.87 № 1306
Срок первой проверки 1998 г.

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5588—86

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26540—85	2

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

Сдано в наб. 18.05.87 Подп. к печ. 26.06.87 0,5 усл. н. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.
Тир. 14 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тиз. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 771