

ГОЛОВКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ  
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ  
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
**ГОСТ 8615—89**

# ГОЛОВКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Общие технические условия

Universal dividing heads.  
General specifications

ГОСТ

8615—89

ОКП 39 9333

Срок действия с 01.07.90  
до 01.07.95

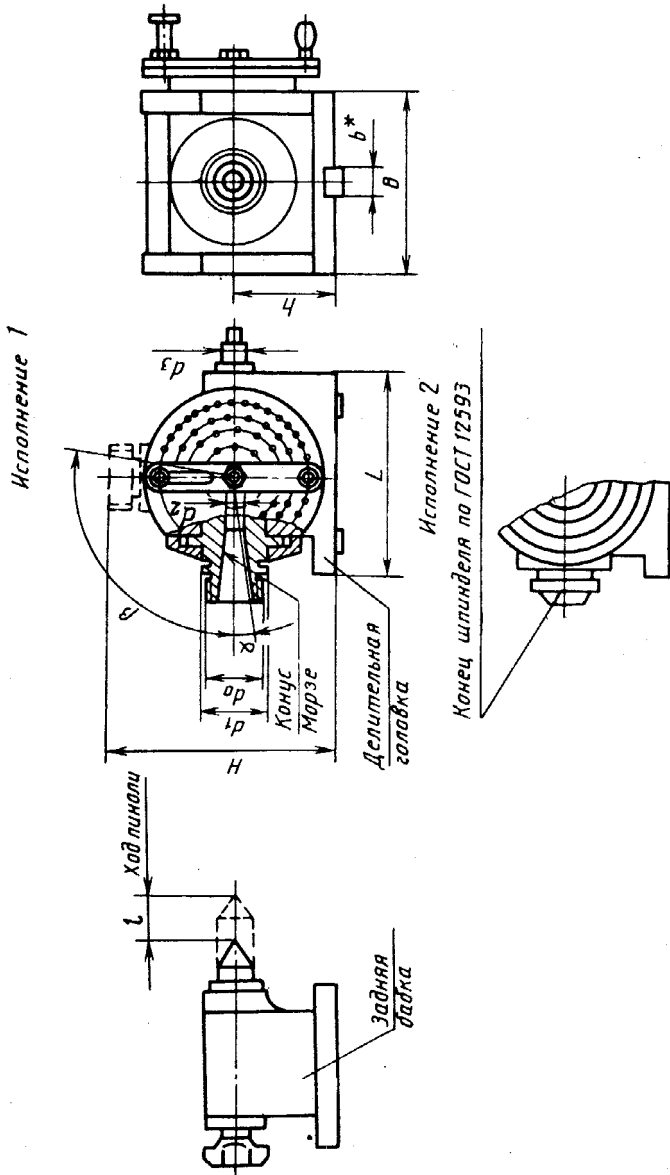
Настоящий стандарт распространяется на механические делительные универсальные головки общего назначения классов точности Н и П с ручным и (или) механизированным приводом от станка, предназначенные для обработки на металлорежущих станках поверхностей деталей по 8—10-му квалитетам ГОСТ 25346 и изготавливаемые для нужд народного хозяйства.

Делительные универсальные головки изготавливаются исполнениями:

- 1 — с резьбовым концом шпинделя;
- 2 — с фланцевым концом шпинделя под поворотную шайбу по ГОСТ 12593.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры делительных головок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

\* Размер для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию делительной головки.

Таблица 1

Обозначения головок	Исполнение	Наибольший диаметр обрабатываемого изделия D	H, не более	h	Концы шпигделя		d <sub>1</sub> не менее	d <sub>2</sub> не более	l	L×B, не более	Диаметр ус-танавливае-мого 3-кулач-кового па-трона по ГОСТ 2675	Масса, кг, не более
					Условный размер по ГОСТ 12593	резьбовой по ГОСТ 9150 d <sub>0</sub> 8g						
7036-0051	1	160	180	85	2	—	35	14,9	20	220×160	100	40
7036-0061	2				4	3						45
7036-0052	1	200	235	105	3	—	40	20,2			125	50
7036-0062	2				3	3						55
7036-0053	1	250	280	130	4	—	55	26,5	26	260×180	160	60
7036-0063	2				4	4						105
7036-0054	1	320	350	165	—	—	62					110
7036-0064	2				—	5				300×240		120
7036-0055	1	400	450	210	5	—	78		35		200	140
7036-0065	2				—	5						140
7036-0056	1	500	560	255	6	—	92	54,6	50	350×300	250	150
7036-0066	2				6	6						

Примечание. Масса делительной головки указана без принадлежности.

**Пример условного обозначения делительной головки исполнения 1, класса точности Н, с наибольшим диаметром обрабатываемой детали  $D = 160$  мм:**

*Головка делительная 7036-0051 ГОСТ 8615—89*

**То же, исполнения 2, класса точности Н, с наибольшим диаметром обрабатываемой детали  $D = 160$  мм:**

*Головка делительная 7036-0061 ГОСТ 8615—89*

**То же, исполнения 1, класса точности П, с наибольшим диаметром обрабатываемой детали  $D = 160$  мм:**

*Головка делительная 7036-0051 П ГОСТ 8615—89*

**1.2. Передаточное отношение червячной передачи делительной головки 1:40.**

**1.3. Максимальное число деления окружности (без интервалов) — 400.**

**1.4. Числа отверстий делительного диска — 16, 17, 19, 21, 23, 29, 30, 31, 33, 37, 39, 41, 43, 47, 49, 54.**

**1.5. Угол поворота шпинделя в вертикальной плоскости, не менее:**

**вниз от линии центров (а) —  $5^\circ$ ;**

**вверх от линии центров (р') —  $95^\circ$ .**

**1.6. Число зубьев сменных зубчатых колес — 25, 30, 35, 40, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100.**

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

### **2.1. Характеристики**

**2.1.1. Делительные головки следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.**

**2.1.2. По требованию потребителя допускается изготавливать делительные головки с различной шириной  $b$  направляющих шпонок, конкретные значения которой устанавливаются в заказе на поставку.**

**2.1.3. По согласованию с изготовителем потребитель может устанавливать в заказе на поставку только интересующие его параметры.**

**2.1.4. Внутренние, механически не обрабатываемые поверхности корпусов должны быть очищены и окрашены маслястой краской.**

**2.1.5. Подвижные части делительных головок должны перемещаться без рывков и заеданий, а поворотные части — фиксироваться в заданном положении.**

2.1.6. На рабочих и других поверхностях не должно быть трещин, коррозии, раковин, вмятин, заусенцев и других поверхностных дефектов, влияющих на качество делительных головок.

2.1.7. Параметр шероховатости  $Ra$  базовых поверхностей делительных головок — не более 0,80 мкм.

2.1.8. Цифры и деления шкал и указателей должны быть четкими. Поверхность шкал должна быть матовой, исключающей появление бликов.

2.1.9. Предельные отклонения угла конуса Морзе и формы конической поверхности и отверстия в шпинделе — по АТ6.

2.1.10. Резьба — по ГОСТ 24705; поля допусков — 6H и 8g по ГОСТ 16093.

Выход резьбы, сбег, недорезы, фаски — по ГОСТ 10549.

2.1.11. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

2.1.12. Установленная календарная продолжительность безотказной эксплуатации головки должна быть не менее 1,5 лет при наработке не более 1500 ч.

Критерием отказа считается несоответствие делительной головки нормам точности по пп. 1—9 табл. 2 настоящего стандарта, а также наличие заеданий и стука в головке при обкатке на холостом ходу.

2.1.13. Полный установленный срок службы делительной головки должен быть не менее 6 лет при наработке не более 6000 ч.

Критерием предельного состояния делительной головки является необходимость проведения ремонта, затраты на который превышают 50% стоимости нового изделия.

2.1.14. Подтверждение норм показателей надежности должно проводиться по методике, утвержденной и согласованной в установленном порядке.

## 2.2. Маркировка

2.2.1. Маркировка делительных головок должна содержать следующие данные:

условное обозначение головки;

товарный знак предприятие-изготовителя;

порядковый номер головки по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год выпуска.

2.2.2. Требования к транспортной маркировке — по ГОСТ 14192.

## 2.3. Упаковка

2.3.1. Эксплуатационная документация, отправляемая с делительными головками, должна соответствовать требованиям ГОСТ 2.601.

2.3.2. В эксплуатационной документации должна быть указана дата консервации и срок хранения без переконсервации.

## С. 6 ГОСТ 8615–89

Консервация — по ГОСТ 9.014—(II группа изделий).

2.3.3. Делительные головки при транспортировании должны быть упакованы в дощатые ящики, высланные внутри упаковочной водонепроницаемой бумагой, или контейнеры. Требования к таре устанавливаются в технических условиях. Упаковка должна исключать возможность перемещения делительной головки и принадлежностей к ней.

В каждый ящик должен быть вложен сопроводительный документ с указанием:

- наименования или товарного знака предприятия-изготовителя;
- количества упакованных изделий;
- даты упаковки;
- штампа технического контроля предприятия-изготовителя.