ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# АВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ

## ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 6945—84**
**(СТ СЭВ 5938—87)**

Издание официальное

Е

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.941.235.3:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# АВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ

## Основные параметры и размеры

Automatic multispindle horizontal bar-stock lathes.
Basic parameters and dimensions

**ГОСТ 6945—84 (СТ СЭВ 5938—87)**

**Взамен ГОСТ 6945—70**

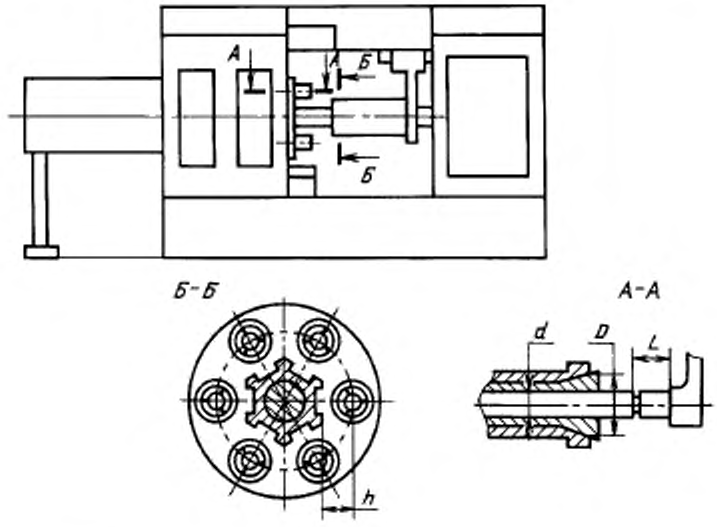
ОКП 38 1113

**Дата введения 01.01.86**

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные многошпиндельные горизонтальные прутковые, кулачковые, с поворотным шпиндельным блоком, автоматы общего назначения, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

2. Основные параметры и размеры автоматов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Автоматы с размером *d*, равным 100 мм и более, выпускаются для обработки труб и цветных металлов.




Примечание. Чертеж не определяет конструкцию автоматов.

**Издание официальное**
**Е**

**Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

| Наименование основных параметров и размеров | | Нормы | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Наибольший диаметр $d$ обрабатываемого прутка | | 12 | 16 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 65 | 80 | 100 | | (125) | 160 |
| Количество шпинделей | | 8 | 6 | 8 | 6 | 8 | 6 | 8 | 6 | 8 | 6 | 8 | 4 | 4 |
| Наибольшая длина подачи материала, не менее | для нормального исполнения | 65 | | | 110 | | 120 | | 125 | | | | | |
| | для исполнения с увеличенной подачей | 100 | | 100 (125) | 150 (125) | 150 (160) | 180 (160) | 180 (200) | 250 (200) | 250 | | | | |
| Расстояние $h$ от оси шпинделя до грани продольного суппорта | | 45 | 45 (42) | 45 (52,5) | 60 (52,5) | 60 | 75 (60) | | 95 (80) | 95 (100) | 120 (100) | 120 | (100) | 95 |
| Диаметр отверстия $D$ в шпинделе под цангу | | 35 | 42 | 50 | 60 | 70 | 82 | 96 | 115 | 136 | 165 | | (200) | 240 |

Примечания:

1. Параметры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.
2. Для продольных суппортов, грани которых являются направляющим подвижных элементов оснащения, размер $h$ не регламентируется.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В.Д. Кришталь; А.А. Зверев; А.А. Котик; Г.Л. Ланда; А.Б. Невский; Л.Н. Срибный**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.84 № 2209**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 6945—70**

**4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5938—87 в части типоразмерного ряда автоматов токарных многошпиндельных горизонтальных прутковых: 12; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 65; 80; 100; 160 в соответствии со специализацией СССР**

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.09.98. Подписано в печать 14.10.98. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,23. Тираж 142 экз. С1243. Зак. 1886.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru