УДК 621.914.3-529:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Основные параметры и присоединительные размеры

Numerically controlled milling machines.
Basic parameters and coupling dimensions

ГОСТ 21610—82

(СТ СЭВ 3131—81)

Взамен
ГОСТ 21610—76

ОКП 38 1600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 сентября 1982 г. № 3624 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фрезерные станки общего назначения консольные, с крестовым столом и продольные, с числовым программным управлением, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт в соответствии со специализацией СССР в этой области.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3131—81.

2. Основные параметры и присоединительные размеры фрезерных станков должны соответствовать указанным в таблице, а также консольно-фрезерных станков — ГОСТ 165—81, продольно-фрезерных станков — по ГОСТ 6955—79, фрезерных вертикальных станков с крестовым столом — ГОСТ 9191—83.

Обозначение и положительное направление осей координат по ГОСТ 23597—79 должны соответствовать указанным на черт. 1—10.

Примечание. Черт. 1—10 не определяют конструкцию станков и не исчерпывают все их возможные компоновки.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

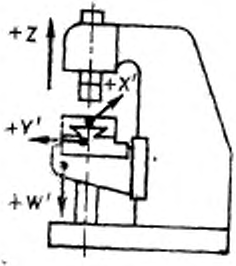
★

Е

Переиздание. Май 1986 г.

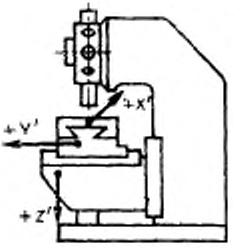
gost.e-ecolog.ru

Вертикально-фрезерные консольные станки



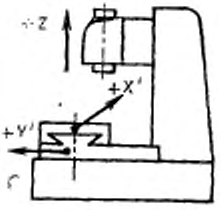
Черт. 1

Вертикально-фрезерные консольные станки с револьверной головкой



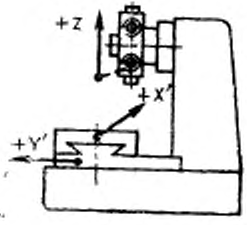
Черт. 2

Вертикально-фрезерные станки с крестовым столом



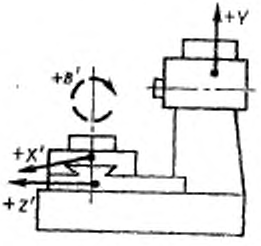
Черт. 3

Вертикально-фрезерные станки с крестовым столом и револьверной головкой



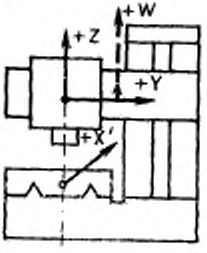
Черт. 4

Горизонтально-фрезерные станки с крестовым поворотным или неповоротным столом



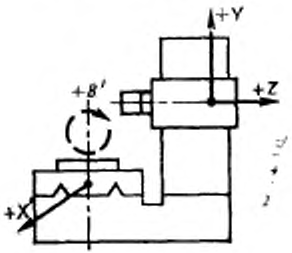
Черт. 5

Продольно-фрезерные одностоечные станки с вертикальной бабкой, с подвижной или неподвижной поперечиной



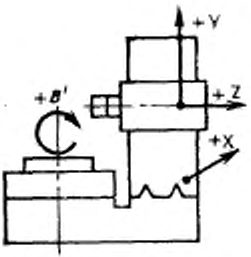
Черт. 6

Продольно-фрезерные одностоечные станки с горизонтальной бабкой, с поворотно-подвижным или неподвижным столом, с неподвижной или подвижной стойкой



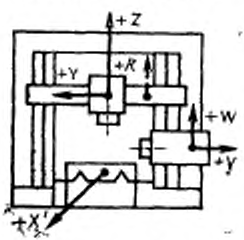
Черт. 7

Продольно-фрезерные одностоечные станки с горизонтальной бабкой, с неподвижным столом и подвижной стойкой



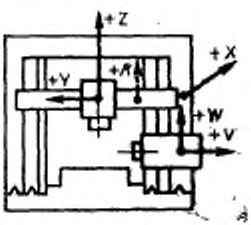
Черт. 8

Продольно-фрезерные двухстоечные станки с неподвижным порталом, с подвижной или неподвижной поперечиной (количество и расположение бабок не регламентируется)



Черт. 9

Продольно-фрезерные двухстоечные станки с подвижным порталом, с подвижной или неподвижной поперечиной (количество и расположение бабок не регламентируется)



Черт. 10

Наименование параметра			Величина параметра							
Ширина рабочей поверхности стола или диаметр круглого встроенного стола, мм, для станков	консольных (черт. 1 и 2)		250	320	400	—	—	—	—	—
	с крестовым столом (черт. 3, 4, 5)		250	320	400	500	630	800	1000	—
	продольных	черт. 6 и 7	—	—	400	500	630	800	1000	—
		черт. 8, 9 и 10	—	—	—	—	630	800	1000	1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000
Конец шпинделя с конусностью 7:24 по ГОСТ 24644—81			40; (45); 50; 60				50; 60			
Дискретность задания перемещений	по осям X, X', Y Y', Z, Z', V, W, W', мм		0,001; 0,01							
	по оси B', град.		0,001; 0,01							
Количество управляемых осей координат, не менее			3							
Количество одновременно управляемых осей координат, не менее			2							

Примечания:

1. Размер, указанный в скобках, непредпочтителен.

2. Значения дискретности задания перемещений обязательны для станков, разработанных после 01.01.83, оснащенных устройствами ЧПУ отечественного производства.

3. Допускается по требованию потребителя изготовление станков с шириной стола свыше 3150 мм с размерами по ГОСТ 6569—75.

4. Станки с прямоугольным циклом формообразования по требованию потребителя могут выпускаться с одной управляемой осью координат.

5. Размеры Т-образных пазов — по ГОСТ 1574—75.

6. Расстояния между Т-образными пазами — по ГОСТ 6569—75.

gost.e-ecolog.ru