24225-87

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24225—87

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.979-41-52:006.354 Группа Г83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Параметры и размеры

NC coordinate turret cutting centres.
Parameters and dimensions

ГОСТ 24225—87

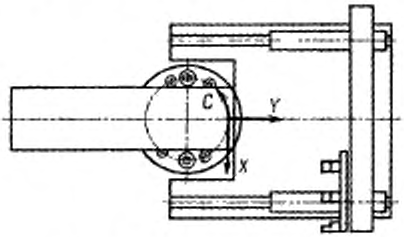
ОКП 38 2496

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на координатно-револьверные обрабатывающие центры с числовым программным управлением (далее центры), предназначенные для получения плоских деталей из листового материала путем последовательного осуществления операций (позиционной вырубки, контурной пробивки, обрубки углов и вырубки по наружному контуру, кернения, зачистки гребешков высеченного контура фрезерованием, нарезания резьбы от М3 до М6 в пробитых отверстиях), и устанавливает требования к центрам, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и на экспорт.

1. Параметры и размеры центров, обозначение и направление осей координат указаны на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию центров.

Издание официальное
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
ЗНИИСОТ

Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров			Нормы			
Номинальное усилие, кН (тс)			100 (10)	160 (16)	400 (40)	630 (63)
Наибольшая частота ходов ползуна, $мин^{-1}$, не менее	непрерывных		400		300; 400 *	250; 320 *
	одиночных		200		150; 200 *	125; 160 *
Наибольшие размеры обрабатываемого листа	Толщина		2	6		8
	Ширина		800	1000	1600	
	Длина	без перехвата	800	1000		
		с перехватом	1600			1800
Число позиций инструмента в револьверной головке, шт, не менее			20		26	28
Дискретность задания перемещения	*X*, *Y*, мм		0,01; 0,02 *			
	C, не более		0,1°			
Наибольшая скорость перемещения заготовки, м/мин			40		40; 80 *	40; 60 *
Шаг контурной пробивки			0,5—4,0			
Точность координат пробиваемых отверстий на 1000 мм длины измерения			±0,10	±0,15; ±0,125 *		±0,20, ±0,15 *
Точность высеченного и зачищенного контура			±0,3			
Наибольший диаметр пробиваемого отверстия за один ход ползуна			70	90		120

Продолжение

Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров	Нормы			
Расстояние от уровня пола до плоскости подачи материала, не более	1100			
Удельная масса $K_м$, кг/(кН·м²), не более **	160	65	32	24
Удельный расход электроэнергии $K_э$, кВт/(кН·мин⁻¹), не более **	$0{,}8 \cdot 10^{-3}$	$0{,}4 \cdot 10^{-3}$		$0{,}3 \cdot 10^{-3}$

* С 01.01.91.

** $K_м = \frac{M}{P \cdot F}$, $K_э = \frac{N}{P \cdot n}$,

где M — масса центра (без средств автоматизации загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей с координатного стола), кг;
P — номинальное усилие центра, кН;
F — наибольшая площадь обрабатываемого листа без перехвата, м²;
N — установленная мощность электродвигателей, кВт;
n — частота одиночных ходов ползуна, мин⁻¹.

2. Управление центрами должно обеспечивать следующие режимы работы: автоматический, работа по кадрам, ручной проворот ползуна, наладка.

3. Программное управление центрами должно быть контурным и имеющим возможность встраивания в систему более высокого уровня.

4. Револьверные головки должны быть оснащены на каждой позиции индивидуальными прижимами-съемниками заготовки.

5. Центры, оснащенные дополнительным инструментальным магазином и механизмом автоматической смены инструмента в револьверной головке, допускается комплектовать револьверными головками с меньшим числом позиций.

6. По требованию потребителя центры должны быть оснащены средствами автоматизации загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей с координатного стола и устройством для нарезания резьбы от М3 до М6 в пробитых отверстиях.

7. Центры должны изготавливаться с устройством удаления стружки из зоны фрезерования.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. С. Калениченко, канд. техн. наук; **В. К. Белильцев**; **В. А. Мельник**, канд. техн. наук; **С. Б. Челищев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **А. Д. Сафонов**; **В. Ю. Качалова**; **В. Т. Первых**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4599

3. Срок проверки — 1992 г.; периодичность проверки 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 24225—80.**

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в набор. 05.01.88 Подп. в печ. 25.02.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,22 уч.-изд. л.
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1717