ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3179—72
(СТ СЭВ 5938—87)

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Электронная версия

gost.e-ecolog.ru

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.04.98. Подписано в печать 18.06.98. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 149 экз. С/Д 4873. Зак. 328.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.

Электронная версия

УДК 621.941.232:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

Основные размеры

Turret. Lathes.
Basic dimensions

ГОСТ 3179—72

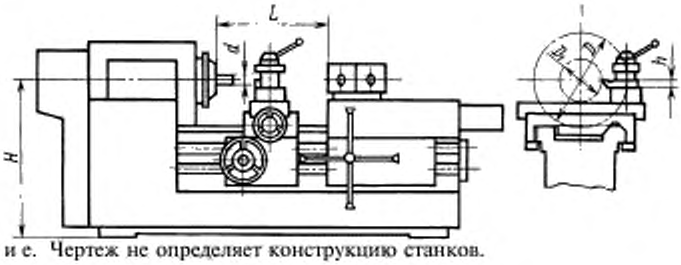
(СТ СЭВ 5938—87)

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на патронные и прутковые токарно-револьверные станки общего назначения с вертикальной и горизонтальной осью револьверной головки.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Основные размеры токарно-револьверных станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры в мм

Наименование основных размеров		Норма						
Наибольший диаметр d обрабатываемого прутка	при зажимной и падающей трубах	10*	16*	25	40	65	100	160
	при переднем зажиме	12	20	32	50	80	125	200
Наибольший диаметр D изделия, устанавливаемого над станиной		200	250	320	400	500	630	800
Наибольший диаметр D_1 изделия, обрабатываемого над поперечным суппортом, не менее		100	125	160	200	260	350	450
Наибольшее расстояние L от переднего торца шпинделя до револьверной головки	с вертикальной осью	250	350	500	710**	1000	1400	2000
	с горизонтальной осью	—	250	500	630	800	—	—
Конец шпинделя по ГОСТ 12595		3; 4	4; 5	5; 6	6; 8	8; 11	11; 15	15

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Электронная версия

Продолжение

Наименование основных размеров	Норма						
Наибольшая высота h резца, установленного в резцедержателе поперечного суппорта, не менее	12	16	20	25	32	40	40
Расстояние H от низа основания станка до оси шпинделя, не более	1060				1120		

* Цанги должны пропускать прутки диаметрами соответственно 12 и 18 мм.
** Допускается уменьшение размера L по ряду Ra 20 ГОСТ 6636.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Отверстие в шпинделе под цангу — по ГОСТ 2876.
4. Основные размеры револьверных головок должны соответствовать ГОСТ 3859.
5. Зазор между наибольшим диаметром устанавливаемого изделия над станиной и ее направляющими должен быть не менее 0,03 D.
6. Станки с револьверной головкой на крестовых салазках и с наклонной револьверной головкой, в том числе с цикловым и числовым программным управлением, поставляются по специальному заказу.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.02. 78 № 386

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3179—54

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5938—87 в части типоразмерного ряда токарно-револьверных станков: 10; 12; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 65; 80; 100; 125; 160; 200 в соответствии со специализацией СССР

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2876—80	3
ГОСТ 3859—83	4
ГОСТ 6636—69	2
ГОСТ 12595—85	2

6. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1979 г., декабре 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 10—79, 4—84, 9—88)

Электронная версия

gost.e-ecolog.ru