# 2. Стандарты

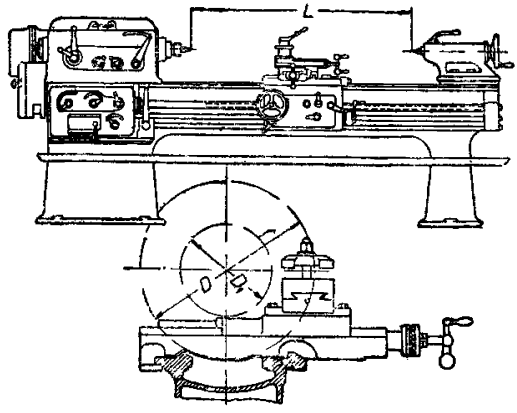
## А. Стандарты по станкостроению

**ОСТ 7982**
**НКТП 940**

*Взамен ОСТ 427*

### Станки токарно-центровые

**Основные размеры**




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной $D$ (*мм*) . . . . . | 300 | 350 | 400 | 500 | 600 | 800 | 1000 |
| Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом $D_1$ (*мм*) . . . . . | 170 | 190 | 220 | 285 | 350 | 500 | 650 |
| Наибольшая длина обрабатываемого изделия $L$ (*мм*) . . | 500 | 500 | 750 | 1000 | 1500 | 1500 | 2000 |
| | 750 | 750 | 1000 | 1500 | 2000 | 2000 | 3000 |
| | 1000 | 1000 | 1500 | 2000 | 2500 | 3000 | 4000 |
| | — | — | 2000 | — | 3000 | 4000 | 5000 |

Примечания: 1. Станки с наибольшим диаметром обрабатываемого изделия над станиной ($D$), меньшим 300 *мм*, относятся к прецизионным станкам, на которые настоящий стандарт не распространяется.

2. Высота центров станка над плоской частью станины приблизительно равна $\frac{D}{2}$.

3. Величина $L$ измеряется при установке задней бабки на конце станины в крайнем (без свешивания) положении при выдвинутом до отказа шпинделе и нормальных центрах.

4. Указанные в стандарте длины $L$ приняты как нормальные. Допускается изготовление станков с длиной $L$, выходящей за пределы стандарта в большую и меньшую стороны.

gost.e-ecolog.ru

*Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден КС НКТП 16/II 1935 г.*

*Срок введения 1/III 1935 г.*

gost.e-ecolog.ru