ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 7058—84

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Л. Неломнящий, Н. П. Семченкова, Е. И. Жукова, М. Я. Кашепава

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **Н. А. Паничев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442

УДК 621.952,5-111.2:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

Основные размеры

Horizontal boring machines.
Basic dimensions

ГОСТ 7058—84

ОКП 38 1261

Взамен
ГОСТ 7058—79,
ГОСТ 21612—76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442 срок действия установлен

с 01.01.86
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные горизонтально-расточные станки общего назначения с вертикально перемещающейся шпиндельной бабкой и горизонтальным выдвижным шпинделем (в том числе на станки с ЧПУ), изготовляемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

2. Станки должны изготовляться исполнений:

1 — с неподвижной передней стойкой и столом, имеющим продольное и поперечное (относительно оси выдвижного шпинделя) перемещения;

2 — с продольно-подвижной передней стойкой и поперечно-подвижным столом. Допускается изготовление станков с дополнительным продольным перемещением шпиндельной бабки, ползуна или пиноли;

3 — с поперечно-подвижной передней стойкой и с дополнительным продольным перемещением передней стойки, шпиндельной бабки, ползуна или пиноли, или с сочетанием перемещений этих узлов, или без дополнительных продольных перемещений.

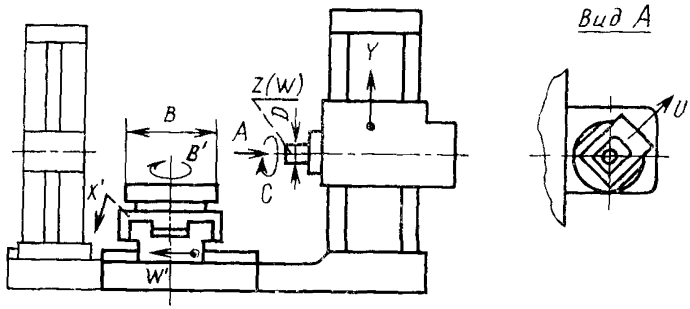
3. Станки должны изготовляться со встроенной или съемной планшайбой с радиальным суппортом или без планшайбы, с поворотным вокруг вертикальной оси или неповоротным столом.

4. Основные размеры станков и обозначения координатных осей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

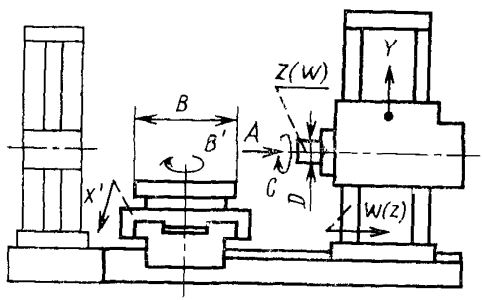
Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

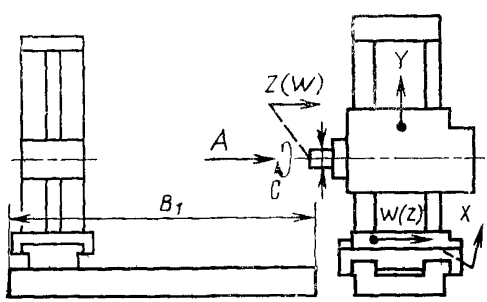
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Примечания:

1. Чертеж не определяет конструкцию станков.
2. Стрелки обозначают положительное направление перемещения узлов.

Размеры в мм

1 Ширина B рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569—75		1000	1250 (1120)	1600	2000	2500	—	—
2. Ширина B_1 рабочей поверхности плиты		—	—	2500		3150	4000	
3. Длина рабочей поверхности	поворотного стола	1120	1400	1800	2240	2800	—	—
	плиты, не менее	—	—	4200			5400	
4 Размеры Т-образных пазов в столах и плитах по ГОСТ 6569—75	ширина	22		28			36	
	расстояние между пазами	160				250, 320	320	
5. Диаметр D выдвижного шпинделя		80	90	110	125	160	200	220	320
6 Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81		Конусность 7 : 24						
		40; 45		50		50; 55	60		70
		Морзе		Метрический				
		5	6	80		100	120	160
7 Наибольшее продольное перемещение Z выдвижного шпинделя, не менее		630	710	1000		1250	1800	2500
8 Наибольшее продольное перемещение W' стола (при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя) в станках исполнения 1, 3 или W передней стойки в станках исполнения 2, не менее		800	1000	1250		1600	—	—
9 Наибольшее продольное перемещение W в станках исполнения 3, не менее	передней стойки или пиноли	—	—	400		560		800
	выдвижной шпиндельной бабки или ползуна			560			1000	1800

Продолжение

Размеры в мм

10. Наибольшее вертикальное перемещение Y шпиндельной бабки, не менее	Ряд 1	(800) 1000	1250	1600		2500	3000	4000
	Ряд 2	710	1000	1400		2000	2800	4000
11. Наибольшее поперечное перемещение X' поворотного стола в станках исполнения 1 и 2, не менее	Ряд 1	1250	1600	1800	2240	—	—	—
	Ряд 2	(1000)	1250	1400	—			
12. Наибольшее поперечное перемещение X стойки в станках исполнения 3, не менее		—	—	2500		3150	4500	6000
13. Наибольшее радиальное перемещение U суппорта встроенной планшайбы, не менее		125	160	200		250	360	500

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять
2. Размеры по ряду 1 являются предпочтительными

5. Допускается изготовление станков исполнения 3 с плитой или без плиты с поворотным столом, с поворотным или неповоротным продольно-подвижным столом.

6. Допускается увеличение или уменьшение длины рабочей поверхности поворотного стола в 1,12 раза, при этом соответственно изменяется ход стола.

7. Длина неповоротного подвижного стола станков исполнений 1 и 2 устанавливается по ряду Ra 20 и должна быть не менее 1,25 *B*. Величина поперечного перемещения стола должна быть не менее его длины. Допускается встройка в неповоротный стол поворотной платформы, диаметр которой должен быть равен ширине стола.

8. Допускается изготовление станков всех исполнений с задней стойкой; при этом продольное перемещение W' стола (исполнение 1) или продольное перемещение стойки W (исполнение 2) должны быть увеличены (для той же ширины стола) по сравнению с указанными в таблице не менее чем в 1,25 раза.

9. Размеры, указанные в пп. 2, 7—12 таблицы, могут быть увеличены по ряду Ra 20. Допускается увеличение размеров, указанных в п. 12 и п. 3 таблицы, с постоянным шагом.

10. Для расточных станков с автоматической сменой инструмента с шириной поворотного стола 1000—2500 мм допускается уменьшение продольного перемещения выдвижного шпинделя по ряду Ra 20, но не более чем в 1,25 раза, при этом суммарное продольное перемещение узлов станка должно быть не менее 0,6 *B*.

11. При наличии у станка выдвижной шпиндельной бабки, ползуна или пиноли допускается уменьшение продольного перемещения выдвижного шпинделя по ряду Ra 20, но не более чем в 1,25 раза по сравнению с указанным в таблице.

12. Для составных плит допускается увеличение или уменьшение расстояния между пазами в 1,06 раза по сравнению с величинами, указанными в таблице.

13. Для станков с ЧПУ:

13.1. Дискретность задания перемещений должна выбираться из следующих величин:

— для узлов с линейным перемещением 0,01 мм; 0,001 мм;

— для узлов с круговым перемещением 0,01°; 0,001°; 10^{-5} об; 10^{-6} об.

13.2. Количество управляемых координат должно выбираться из ряда: 3; 4; 5; 6; 7; 8.

13.3. Количество одновременно управляемых координат должно быть не менее 2 и может увеличиваться до общего числа управляемых координат.

13.4. Для станков с контурным управлением количество функционально связанных одновременно управляемых координат должно выбираться из ряда 2; 3; 4; 5.

13.5. Для шпинделей станков применять конус с конусностью 7:24.

Редактор *А Л Владимиров*
Технический редактор *В И. Тушева*
Корректор *В. Ф Малютина*

Сдано в наб 25 10 84 Подп в печ 19 12 84 0,5 усл п л 0,5 усл кр отт 0,28 уч изд л
Тир 12000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123840, Москва, ГСП
Новопресненский пер, 3
Калужская типография стандартов ул Московская, 256 Зак 3122

Группа Г81

к ГОСТ 7058—84 Станки горизонтально-расточные. Основные размеры

В каком месте	Должно быть								
Таблица. Пункт 5	1. Ширина *B* рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569—75	1000	1250 (1120)	1600	2000	2500	—	—	
	5. Диаметр *D* выдвижного шпинделя	80	90	110	125	160	200	220	320

(ИУС № 11 1985 г.)

gost.e-ecolog.ru