ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23330–85

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Васильев; А. Н. Байков; С. С. Кедров; М. Б. Палей; Н. П. Семченкова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **Н. А. Паничев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 сентября 1985 г. № 2989

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. Б. Шелкова*

Сдано в наб. 08.10.85 Подп. к печ. 29.11.85 0,25 усл. печ. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л. Тираж 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2882

УДК 621.914.3—115:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ

Основные размеры

Universal tool milling machines. Basic dimensions

ГОСТ 23330—85

Взамен ГОСТ 23330—78

ОКП 38 1634

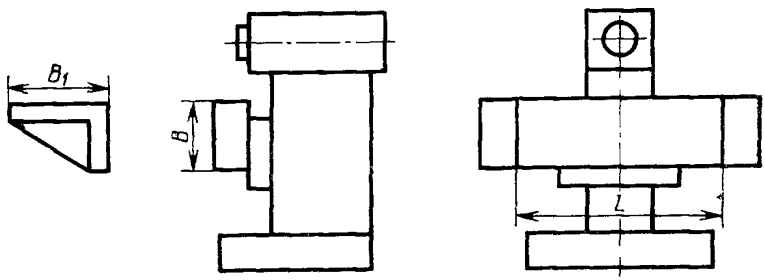
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 сентября 1985 г. № 2989 срок действия установлен

с 01.01.87
до 01.01.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фрезерные широкоуниверсальные инструментальные станки, а также на сверлильно-фрезерно-расточные станки той же компоновки, в том числе на станки с программным управлением и автоматической сменой инструмента и заготовки, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1985

Размеры в мм

Наименование параметра		Норма						
Ширина B рабочей поверхности вертикального стола		125	160	200	250	320	400	500
Т-образные пазы по ГОСТ 6569—75	ширина	12		14			18	
	расстояние между пазами	32	40	50; 63			80	
Наибольшее перемещение вертикального стола, не менее	продольное	200	250	320	400	500	800	1000
	вертикальное	250	280	360 (320)	400	420	450	630
Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки, не менее		160 (125)	200	250 (200)	320 (250)	400	500	560
Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81 с конусом		30		40			40; 50	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, при новом проектировании не применять.

3. Наибольшие продольное и вертикальное перемещения вертикального стола и наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки допускается увеличивать по ряду Ra 40 по ГОСТ 6636—69.

4. Ширину B_1 рабочей поверхности углового горизонтального и универсального столов выбирают по ряду Ra 40 по ГОСТ 6636—69, но не менее 1,25 B (только для нового проектирования).

5. Длину L рабочей поверхности вертикального стола выбирают по ряду Ra 40 по ГОСТ 6636—69.

6. Допускается на вертикальном столе применять крепежные отверстия вместо T-образных пазов. В этом случае для закрепления деталей на вертикальном столе применяют промежуточную плиту с T-образными пазами.

7. Для станков с автоматической сменой инструмента и заготовки допускается уменьшать продольное и вертикальное перемещения вертикального стола по ряду Ra 40 по ГОСТ 6636—69, но не более чем в 1,25 раза по сравнению с указанными в таблице.

Изменение № 1 ГОСТ 23330—85 Станки фрезерные широкоуниверсальные инструментальные. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.06.88 № 1745

Дата введения 01.07.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5939—87).**

(ИУС № 9 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru