

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ΓΟCT 3179-72 (CT CЭВ 5938-87)

Издание официальное

E3 11-97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ Москва

Редактор В.Н. Кописов Технический редактор Н.С. Грашанова Корректор В.И. Варенцова Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95.

0.08.95. Сдано в набор 30,04.98. Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 149 экз.

Подписано в печать 18.06.98. С/Д 4873. Зак. 328.

Усл. печ. л. 0,47.

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

УДК 621.941.232:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

Основные размеры

ΓΟCT 3179-72

Turret, Lathes, Basic dimensions

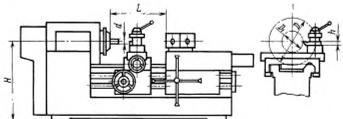
(CT C9B 5938-87)

Дата введения 01.01.72

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Размеры вмм

	rasacp	Di D Di Di Di						
Наименование основных размеров		Норма						
Наябольший диаметр d обрабаты-	при зажимной и падающей трубах	10*	16*	25	40	65	100	160
ваемого прутка	при переднем зажиме	12	20	32	50	80	125	200
Наибольший диаметр D изделия над станиной	і, устанавливаемого	200	250	320	400	500	630	800
Наибольший диаметр D_1 издели над поперечным суппортом, не ме		100	125	160	200	260	350	450
Наибольшее расстояние L от пе-	с вертикальной осью	250	350	500	710**	1000	1400	2000
реднего торца шпинделя до револьвер- ной головки	с горизонтальной осью	-	250	500	630	800	-	-
Конец шпинделя по ГОСТ 1259	5	3; 4	4; 5	5: 6	6; 8	8; 11	11; 15	15

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1998 Переиздание с Изменениями

Наименование основных размеров				Норма			
Наибольшая высота h резца, установленного в рез- цедержателе поперечного суппорта, не менее	12	16	20	25	32	40	40
Расстояние <i>H</i> от низа основания станка до оси шпинделя, не более		10	060			1120	

^{*} Цанги должны пропускать пругки диаметрами соответственно 12 и 18 мм.

** Допускается уменьшение размера L по ряду Ra 20 ГОСТ 6636.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Отверстие в шпинделе под цанту по ГОСТ 2876.
- 4. Основные размеры револьверных головок должны соответствовать ГОСТ 3859.
- Зазор между наибольшим диаметром устанавливаемого изделия над станиной и ее направляющими должен быть не менее 0,03 D.
- 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

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.02. 78 № 386
- 3. BЗАМЕН ГОСТ 3179-54
- 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		
ΓΟCT 2876—80	3		
ГОСТ 3859—83	4		
ГОСТ 6636—69	2		
ΓOCT 12595—85	2		

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