

**СТАНКИ  
КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЕ  
И КООРДИНАТНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

Основные размеры

Издание официальное

## Предисловие

1. РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 70 "Станки"

ВНЕСЕН Госстандартом Российской Федерации

2. ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6-94 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь        | Белстандарт   |
| Республика Грузия          | Грузстандарт  |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Кыргызская Республика      | Кыргызстандарт                                      |
| Республика Молдова         | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |
| Украина                    | Госстандарт Украины                                 |

3. Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 11.05.95 № 240 межгосударственный стандарт ГОСТ 30175-94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 6464-78

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## Содержание

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| 1 Область применения . . . . . | 1 |
| 2 Нормативные ссылки . . . . . | 1 |
| 3 Основные размеры . . . . .   | 1 |

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ****СТАНКИ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЕ И  
КООРДИНАТНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ****Основные размеры**

Jig boring and jig grinding machines.  
Basic dimensions

Дата введения 1996-07-01

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на одно- и двухстосечные координатно-расточные и координатно-шлифовальные станки общего назначения, в том числе на станки с числовым программным управлением.

Настоящий стандарт распространяется на координатно-шлифовальные станки в части ширины и длины рабочей поверхности стола, наибольшего продольного перемещения стола, наибольшего поперечного перемещения стола или шпиндельной головки, расстояния от оси шпинделя до стойки и расстояния между стойками.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
Стандарт пригоден для сертификации.

**2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1574-91 Станки металлорежущие. Пазы Т-образные обработанные. Размеры

ГОСТ 6636-69 Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные линейные размеры

ГОСТ 23597-79 Станки металлорежущие с числовым программным управлением. Обозначение осей координат и направлений движения. Общие положения

ГОСТ 30064-93 Концы шпинделей сверлильных, расточных и фрезерных станков. Размеры. Технические требования.

**3 ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

3.1 Обозначение и положительное направление осей координат — по ГОСТ 23597.

3.2 Основные размеры станков должны соответствовать указанным на рисунках 1, 2 и в таблице 1.

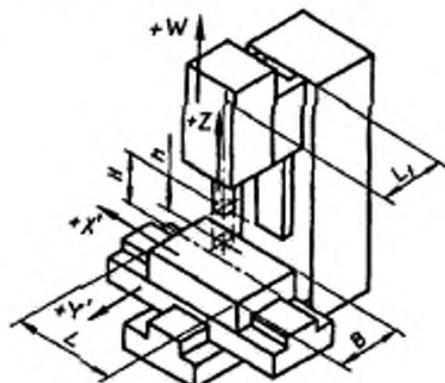


Рисунок 1

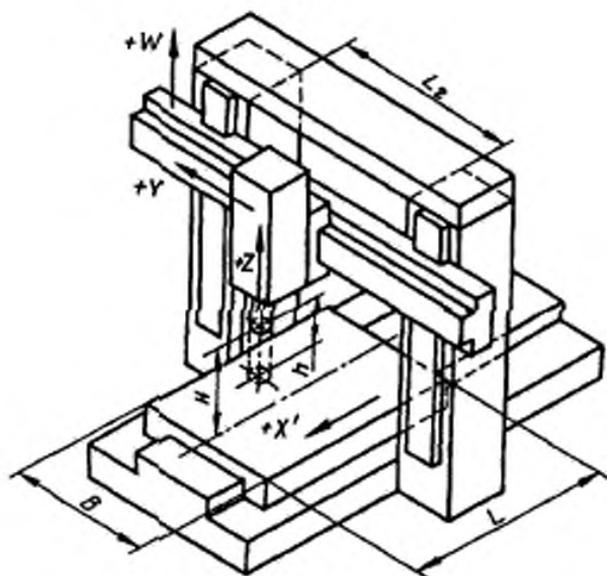


Рисунок 2

$B$  — ширина рабочей поверхности стола;  $L$  — длина рабочей поверхности стола;  $h$  — наибольшее перемещение выдвижного шпинделя (по оси  $Z$ );

$H$  — расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола;

$L_1$  — расстояние от оси шпинделя до стойки;  $L_2$  — расстояние между стойками.

**Примечание** — Рисунки не определяют конструкцию станков.

мм

| В   |                         | 250          | 320        | 400        | 500 | 630        | 800  | 1000 | 1250<br>(1400) | 1600 | 2000 |
|---|-------------------------|--------------|------------|------------|-----|------------|------|------|----------------|------|------|
| L <sub>1</sub> ,<br>не менее  | одноствольные           | 400<br>(360) | 500        | 630        | 800 | 1000       | —    | —    | —              | —    | —    |
|   | двухствольные           | —            | —          | 500        | 630 | 800        | 1000 | 1250 | 1600           | 2000 | 2500 |
| Размеры Т-об-<br>разных пазов   |                         | (10)<br>12   | 12; 14     | 14; 18     |     | 22; 28     |      |      |                |      |      |
| расстояние<br>между пазами  |                         | 50<br>63     | 63; 80     | 80; 100    |     | 100<br>125 |      |      |                |      |      |
| Наибольшие про-<br>дольные<br>перемещения стола<br>(по<br>оси X), не менее                | одноствольные           | 250<br>(200) | 400        | 630        | 800 | 1000       | —    | —    | —              | —    | —    |
|   | двухствольные           | —            | —          | 500        | 630 | 800        | 1000 | 1250 | 1600           | 2000 | 2500 |
| Наибольшие попере-<br>кные смещения стола или шпиндельной<br>головки (по оси Y), не менее |                         | 200          | 250        | 400        | 500 | 630        | 800  | 1000 | 1250           | 1600 | 2000 |
| A, не менее   |                         | 63           | 100        | 125        | 160 | 200        | 250  | 320  | 400<br>(360)   | 400  | 500  |
| H   | наибольшие,<br>не менее | 320          | 400        | 500        | 630 | 750        | 900  | 1000 | 1250           | 1600 | 2000 |
|   | наименьшие,<br>не более | 100          | 125        | 160        |     | 200        |      | 250  |                |      |      |
| L <sub>1</sub> , не менее   |                         | 250          | 320        | 450        | 560 | 710        | —    | —    | —              | —    | —    |
| L <sub>2</sub> , не менее   |                         | —            | —          | 500        | 630 | 800        | 1000 | 1250 | 1600           | 2000 | 2500 |
| Квадратная<br>по ГОСТ 30064   | 0                       | —            | —          | —          | —   | —          | —    | —    | —              | —    | —    |
|   | 1                       | —            | 2; 3       | 3          | —   | —          | —    | —    | —              | —    | —    |
|   | 2                       | —            | —          | —          | —   | —          | —    | —    | —              | —    | —    |
| с конус-<br>ностью 7:24   |                         | 30; 40       | 40; 45; 50 | 40; 45; 50 |     | 45<br>50   |      | 50   |                |      |      |

Примечания. Размеры в скобках являются предпочтительными.

3.3 Длину рабочей поверхности стола  $L$ , наибольшее продольное перемещение стола, наибольшее поперечное перемещение стола или шпиндельной головки, наибольшее перемещение  $h$  выдвижного шпинделя, размеры  $L_1$  и  $L_2$ , увеличенные по сравнению с указанными в таблице 1, принимают по ряду Ra 20 ГОСТ 6636.

3.4 Расстояние  $H$  от торца шпинделя до рабочей поверхности стола наибольшее, увеличенное, и наименьшее, уменьшенное по сравнению с указанным в таблице 1, принимают по ряду Ra 40 ГОСТ 6636.

3.5. Наибольшее и наименьшее расстояние  $H$  от торца шпинделя до рабочей поверхности стола для станков с невыдвижным шпинделем обеспечивается за счет перемещения шпиндельной головки или поперечины.

---

УДК 621.952.5+621.924.1:006.354 ОКС 25.080.20 Г81 ОКП 38 1230

Ключевые слова: станки координатно-расточные, станки координатно-шлифовальные, основные размеры

---

Редактор *А.Л. Владимиров*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Технический редактор *О.Н. Власова*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымянова*

Сдано в набор 05.06.95. Подписано в печать 13.06.95. Усл. печ. л. 0,5.  
Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,43. Тираж 499 экз. С 2485 Зак. 1407.

---

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов,  
107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Издательстве стандартов на ПЭВМ.  
Калужская типография стандартов  
248006, Калуга, ул. Московская, 256.