



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ
НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ
ГОСТ 16025—91

Б3 7—91/764

Издание официальное

Е

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

УДК 621.910.3-111.1:006.354

Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ**

Основные параметры и размеры.
Нормы точности и жесткости

ГОСТ

16025—91

Semiautomatic vertical broaching machines.
Basic parameters and dimensions.
Standards of accuracy and rigidity

ОКП 38 1753, 38 1754

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматы протяжные вертикальные общего назначения для внутреннего и наружного протягивания, изготавляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования по точности распространяются на полуавтоматы общего назначения класса точности Н с名义альным тяговым усилием от 40 до 400 кН.

Полуавтоматы протяжные общего назначения для внутреннего и наружного протягивания класса точности П с名义альным тяговым усилием до 100 кН должны изготавливаться по согласованной с потребителем номенклатуре проверок норм точности полуавтомата с допусками, в 1,6 раза меньше допусков, указанных в настоящем стандарте для полуавтоматов класса точности Н.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением приложений 1 и 2.

Издание официальное

E

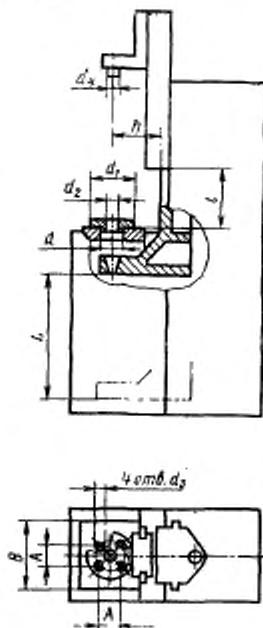
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

С. 2 ГОСТ 16025—91

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры полуавтоматов внутреннего протягивания должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, полуавтоматов наружного протягивания — на черт. 2 и в табл. 2.



L — наибольшая длина хода рабочих салазок; *B* — рабочая ширина стола; *h* — расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок или рабочих цилиндров; *a* — расстояние от плоскости стола до нижнего торца вспомогательных салазок; *d* — диаметр отверстия в столе под плашкибы; *d₁* — диаметр плашкибы; *d₂* — диаметр отверстия в плашкиббе; *A* — расстояние между центрами резьбовых отверстий в столе для крепления плашкибы; *d₃* — диаметр резьбовых отверстий в столе для крепления плашкибы; *d₄* — центрирующий диаметр под вспомогательный винт

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

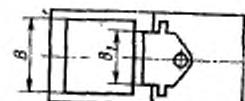
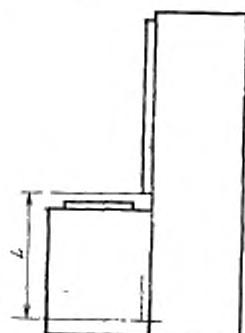
Таблица 1

| Название параметра и размера | Значение | | | | |
|--------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|------|
| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 100 | 63 100 | 160 250 | 400 630 | 800 |
| <i>L</i> , мм | 1000 1600 | 1250 1600 | 1250 1600 | 1600 2000 | 2000 |

ГОСТ 16025—91 С. 3

Продолжение табл. 1

| Назначение параметра и размера | Значение | | | | |
|---|-------------|--------------------|---------------------|-----|-----|
| B , мм | 320 | 400 | 500 | 630 | 800 |
| h , мм, не менее | 130 | 180 | 210 | 250 | 300 |
| l , мм, не менее | 340 | | 420 | | |
| d —H7, мм | 125 | 140 | 160 | 200 | 250 |
| d_1 , мм | 200 | 250 | 280 | 360 | 400 |
| d_2 , мм | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
| A , мм | 110 | 120 | 170 | | 250 |
| d_3 | | M16 | | | M24 |
| Конусное отверстие по ГОСТ 25557 под рабочий патрон | Морзе 5 AT7 | Метрический 80AT7 | Метрический 120AT7 | | |
| d_4 —h6, мм (конусное отверстие по ГОСТ 25557 под вспомогательный патрон) | | 50 (Морзе 5AT7) | (Метрический 80AT7) | | |



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

С. 4 ГОСТ 16025—91

Таблица 2

| Наименование параметра и размера | Значение | | | |
|----------------------------------|----------|--------------|------------------------------|------|
| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 | 63 100 | 160 250 | 400 |
| L , мм | 1000 | 1250 1600 | 1250 1600 2000 2500 | 2000 |
| B , мм | 320 | 560 | 560 630 | 710 |
| B_1 , мм | 320 | 400 | 500 630 | 630 |

Примечания к табл. 1 и 2:

1. Размеры, заключенные в скобки, допускается применять в конструкторской документации, разработанной до 01.07.92.
2. Допускается увеличивать размеры h и l по ряду Ra40 по ГОСТ 6636.
3. Наибольшая длина хода рабочих салазок L указана по жестким упорам.

1.2. Полуавтоматы должны обеспечивать возможность встройки в автоматические или поточные линии с работой по циклу автомата при оснащении их загрузочными, зажимными транспортными устройствами и выводом стружки на высоту не менее 400 мм от уровня пола.

2. ТОЧНОСТЬ ПОЛУАВТОМАТОВ

2.1. Общие требования к испытаниям на точность — по ГОСТ 8. Схемы и способы измерений геометрических параметров — по ГОСТ 22267 и настоящему стандарту.

Допускается применение методов проверки и средств измерений, отличающихся от указанных в настоящем стандарте, при условии обеспечения выполнения требуемой точности измерения и достоверности определения проверяемых параметров точности в соответствии с ГОСТ 8.

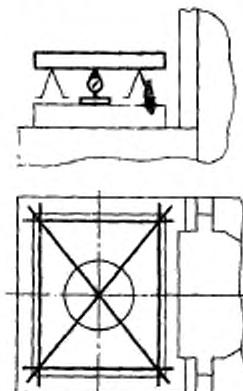
2.2. Нормы точности полуавтоматов класса точности Н не должны превышать значений, указанных в пп. 2.3—2.7; 2.9—2.13.

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ

2.3. Плоскость рабочей поверхности стола

| Таблица 3 | |
|---------------------------------|-------------|
| Длина большой стороны стола, мм | Допуск, мкм |
| До 400 | 30 |
| Св. 400 > 630 | 40 |
| > 630 > 1000 | 50 |

Примечание. Выпуклость не допускается.



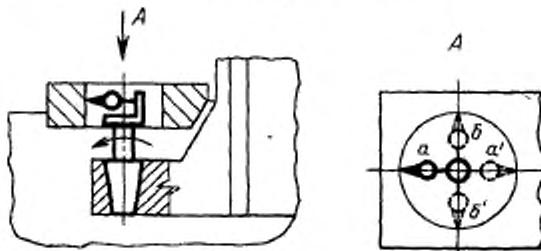
Черт. 3

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3.

Количество и расположение проверяемых сечений в соответствии с черт. 3.

2.4. Концентричность оси отверстия под рабочий патрон в рабочих салазках с осью отверстия под планшайбу в столе:

- а) в продольной плоскости полуавтомата;
- б) в поперечной плоскости полуавтомата.



Черт. 4

Допуск 30 мкм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 14, метод 5 (черт. 4)

С. 6 ГОСТ 16025—91

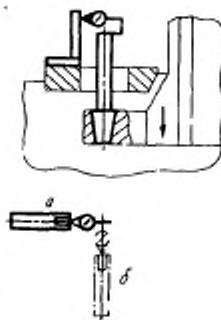
Измерительный прибор с помощью вращающейся втулки устанавливают на контрольной оправке.

Поворачивая втулку с измерительным прибором на один оборот, обкатывают поперечное сечение отверстия в столе.

Измерение проводят у крайнего верхнего положения рабочих салазок.

2.5. Перпендикулярность траектории перемещения рабочих салазок к рабочей поверхности стола и прямолинейность этого перемещения:

- а) в продольной плоскости полуавтомата;
- б) в поперечной плоскости полуавтомата.



Черт. 5

Допуск 30 мкм на длине 300 мм.

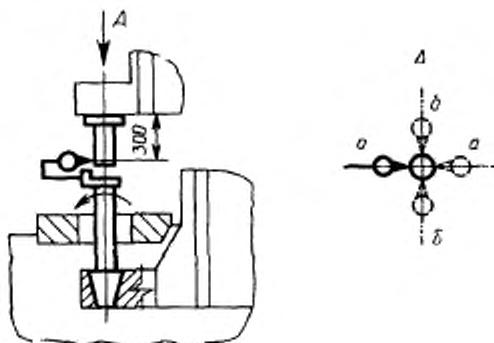
Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 9, метод 1б (черт. 5).

Измерительный прибор устанавливают на державке, закрепленной на рабочих салазках.

Рабочие салазки с измерительным прибором перемещают от крайнего верхнего положения на заданную длину.

2.6. Концентричность оси буртика во вспомогательных салазках, центрирующего вспомогательный патрон (оси отверстия под вспомогательный патрон), с осью отверстия под рабочий патрон в рабочих салазках:

- в продольной плоскости полуавтомата;
- в поперечной плоскости полуавтомата.



Черт. 6

Допуск 60 мкм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 14, метод 5 (черт. 6).

Измерительный прибор с помощью вращающейся втулки устанавливают на контрольной оправке.

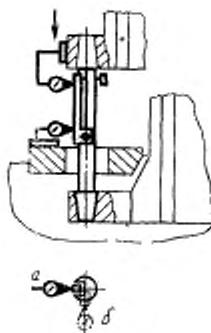
Поворачивая втулку с измерительным прибором на один оборот, обкатывают поперечное сечение контрольной оправки.

Измерение проводят у крайнего верхнего положения рабочих салазок и у крайнего нижнего положения вспомогательных салазок.

С. 8 ГОСТ 16025—91

2.7. Взаимная параллельность траекторий перемещения вспомогательных и рабочих салазок:

- а) в продольной плоскости полуавтомата;
- б) в поперечной плоскости полуавтомата.



Черт. 7

Допуск 60 мкм на длине 300 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 5, метод 2 (черт. 7).

Регулируемую линейку устанавливают на державке, закрепленной на рабочих салазках.

Измерения проводят у крайнего верхнего положения рабочих и у крайнего нижнего положения вспомогательных салазок.

2.8. Проверка перпендикулярности перемещения вспомогательных салазок к рабочему столу, регламентированная в международном стандарте ИСО 6779—81, приведена в приложении 1.

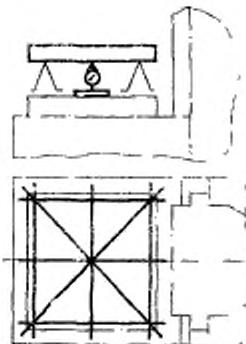
ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

2.9. Плоскость рабочей поверхности стола

Таблица 4

| Длина большой стороны стола, мм | Допуск, мкм |
|---------------------------------|-------------|
| До 400 | 30 |
| Св. 400 > 630 | 40 |
| > 630 > 1000 | 50 |

Примечание. Выпуклость не допускается.



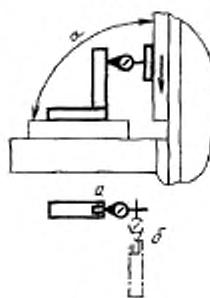
Черт. 8

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 3.

Количество и расположение проверяемых сечений в соответствии с черт. 8.

2.10. Перпендикулярность траектории перемещения рабочих салазок к рабочей поверхности стола и прямолинейность этого перемещения:

- а) в продольной плоскости полуавтомата;
- б) в поперечной плоскости полуавтомата.



Черт. 9

Допуск:

а) 30 мкм на длине 300 мм, $\alpha < 90^\circ$, где α — угол между траекторией перемещения рабочих салазок и рабочей поверхностью стола;

С. 10 ГОСТ 16025—91

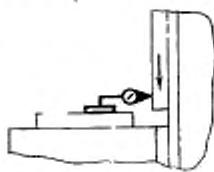
б) 30 мкм на длине 300 мм

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 9, метод 16 (черт. 9).

Измерительный прибор закрепляют на рабочих салазках на уровне, обеспечивающем измерение на участке последней трети хода рабочих салазок.

При проверке в поперечной плоскости полуавтомата измерения проводят при расположении угольника у переднего торца стола.

2.11. Постоянство расстояния между траекторией перемещения и рабочей поверхностью рабочих салазок



Черт. 10

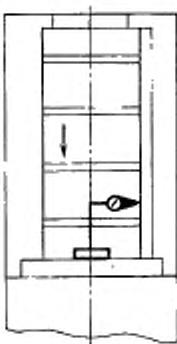
Допуск 40 мкм на длине 1000 мм:

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 24, метод 2 (черт. 10).

Рабочие салазки перемещают на заданную длину.

Измерения проводят на уровне рабочей поверхности стола в двух продольных сечениях рабочих салазок в начале и конце рабочего хода.

2.12. Постоянство расстояния между траекторией перемещения и боковой опорной поверхностью рабочих салазок



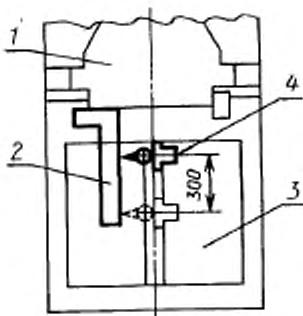
Черт. 11

Допуск 40 мкм на длине 1000 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 24, метод 2 (черт. 11).

Рабочие салазки перемещают на заданную длину.

2.13. Перпендикулярность оси продольного паза стола к рабочей поверхности салазок



Черт. 12

Допуск 20 мкм на длине 300 мм.

На рабочей поверхности рабочих салазок 1 (черт. 12) устанавливают поверочный угольник 2 одной из своих рабочих поверхностей. При этом другая рабочая поверхность угольника совпадает с направлением продольного шпоночного паза стола.

На рабочую поверхность стола 3 в центральный шпоночный паз устанавливают основание с показывающим прибором 4. Основание с показывающим прибором прижимают к одной из боковых сторон шпоночного паза и перемещают от заднего торца стола на заданную длину. Показания прибора фиксируют в начале и конце перемещения. Второе измерение проводят при прижиме к другой стороне шпоночного паза.

За результат измерений для каждой стороны шпоночного паза принимают алгебраическую разность показаний измерительного прибора в начале и конце перемещения.

Отклонение от перпендикулярности равно средней алгебраической величине результатов измерений для каждой стороны шпоночного паза.

2.14. Дополнительные проверки плоскостности поверхности рабочих салазок, параллельности перемещения рабочих салазок относительно ее поверхности, перпендикулярности нижней поверхности шпонки относительно боковой упорной планки, параллельности шпоночных пазов рабочего стола относительно рабочих салазок, регламентированные в международном стандарте ИСО 6481—81, приведены в приложении 2.

С. 12 ГОСТ 18025—91

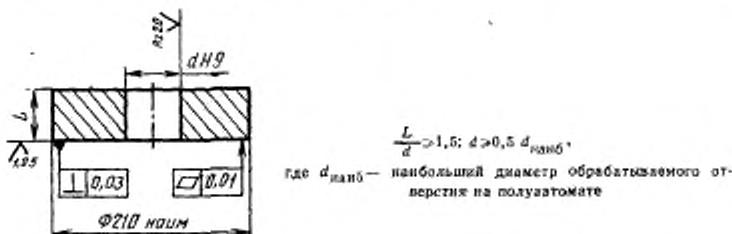
3. ТОЧНОСТЬ ОБРАЗЦА ИЗДЕЛИЯ
(проверяется при приемочных испытаниях)

3.1. Общие требования к образцу изделия — по ГОСТ 25443.

3.2. Образец из стали с временным сопротивлением не ниже 450—550 МПа или чугуна, подготовленный под обработку в соответствии с требованиями черт. 13 и 14, протягивают на полуавтомате.

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ

3.3. Торцовое биение опорной поверхности образца изделия относительно оси протянутого отверстия



Черт. 13

Допуск 50 мкм на диаметре 200 мм.

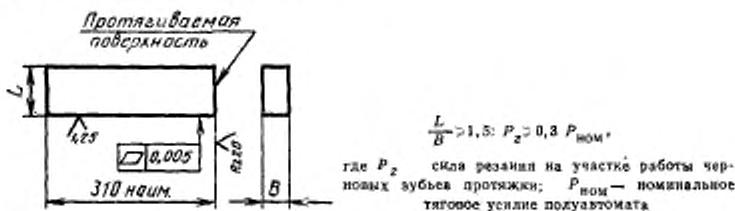
Измерение — по ГОСТ 26542, метод 2.

Измерительный наконечник измерительного прибора должен отстоять от оси образца на радиусе 100 мм.

Образец поворачивают на 360°.

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

3.4. Перпендикулярность протянутой поверхности к опорной поверхности образца изделия



Черт. 14

Допуск 40 мкм на длине 300 мм.
Измерение — по ГОСТ 25889.3, метод 2.

4. ЖЕСТКОСТЬ ПОЛУАВТОМАТОВ

4.1. Общие условия испытаний полуавтоматов на жесткость — по ГОСТ 8.

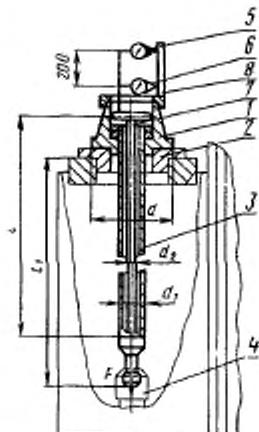
4.2. Положение узлов полуавтомата, направление действия нагрузжающей силы F должно соответствовать указанным на черт. 15, 16 и в табл. 6 и 8.

4.3. Значение нагружающей силы F должно соответствовать, а измеренные перемещения не должны превышать значений, указанных в табл. 5 и 7.

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ

4.4. Угловое перемещение под нагрузкой оси испытательной оправки относительно рабочей поверхности планшайбы в продольной плоскости полуавтомата.

d — диаметр опорной детали; d_1 — диаметр нагруженной оправки; d_2 — диаметр испытательной оправки; l — длина испытательной оправки до сферической опоры; l_1 — длина нагруженной оправки до рабочей поверхности стола



Черт. 15

Опорную деталь 1 диаметра d (табл. 6) устанавливают на планшайбу 2 полуавтомата. Нагруженную оправку диаметром d_1 вставляют в рабочий патрон 4. Измерительные приборы 5 и 6 устанавливают на свободном конце испытательной оправки 7 так, чтобы их измерительные наконечники касались планки 8 опорной детали и были перпендикулярны к ней.

С. 14 ГОСТ 16025—91

Таблица 5

| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 | 63 | 100 | 160 | 250 | 400 |
|---|----|----|-----|-----|-----|-----|
| Нагружающая сила F , кН | 30 | 48 | 75 | 120 | 190 | 300 |
| Допускаемые угловые перемещения, мкм, на 200 мм | 28 | 38 | 45 | 54 | 68 | 76 |

Испытательная оправка 7 диаметром d_2 жестко соединена с нагружочной оправкой 3 у рабочего патрона и имеет сферическую опору в опорной детали 1.

Положение рабочих салазок определяется длиной l_1 оправки (табл. 6).

Нагружение осуществляют силой F в направлении хода рабочих салазок. После достижения заданного значения силы F фиксируют показания измерительных приборов 5 и 6.

Перед каждым нагружением осуществляют обратный ход рабочих салазок на 5—20 мм.

Результат измерения для каждого нагружения равен алгебраической разности показаний измерительных приборов 5 и 6.

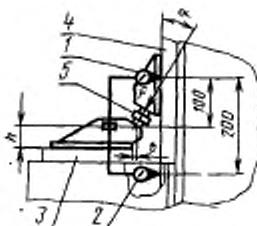
Угловое перемещение оси испытательной оправки относительно рабочей поверхности планшайбы равно средней арифметической величине результатов двух измерений.

Таблица 6

| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 | 63 | 100 | 160 | 250 | 400 |
|--------------------------------|-----|----|-----|-----|-----|------|
| d , мм | 180 | | 200 | | 245 | |
| d_1 , мм | 32 | 42 | 55 | 62 | 70 | 85 |
| d_2 , мм | 20 | | | 30 | | |
| l , мм | 635 | | | 900 | | 110 |
| l_1 , мм | 715 | | | 980 | | 1190 |

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

4.5. Относительное перемещение под нагрузкой стола и рабочих салазок.



δ — расстояние от торца стола до точки приложения нагрузки;
 h — расстояние от рабочей поверхности стола до точки приложения нагрузки.

Черт. 16

Таблица 7

| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 | 63 | 100 | 160 | 250 | 400 |
|---|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Нагружающая сила F , кН | 30 | 48 | 75 | 120 | 190 | 300 |
| Допускаемые значения показывающих приборов, мкм | | | | | | |
| прибор 1 | 70 | 100 | 135 | 190 | 255 | 340 |
| прибор 2 | 90 | 115 | 160 | 220 | 300 | 410 |

На столе 3 (черт. 16) и рабочих салазках 4 устанавливают упоры для передачи нагрузки. Рабочие салазки устанавливают на расстояния 0,7...0,8 длины хода от крайнего верхнего положения, а стол — в рабочей позиции.

Между упорами стола и салазок устанавливают рабочий динамометр 5 с показывающим устройством для измерения нагружающей силы.

Измерительные приборы 1 и 2 устанавливают на столе или упоре стола так, чтобы измерительные наконечники касались рабочих салазок и были перпендикуляры им.

Приводом рабочих салазок создают плавно возрастающую до заданного значения нагружающую силу F в продольной плоскости полуавтомата под углом $\alpha=30^\circ$ к вертикали и регистрируют показания показывающих приборов 1 и 2.

C. 16 ГОСТ 16025—91

За величину относительных перемещений принимают среднюю арифметическую величину показаний каждого измерительного прибора из результатов двух измерений.

Примечание. Испытание стакнов с поворотными столами производят в каждой рабочей позиции.

Таблица 8

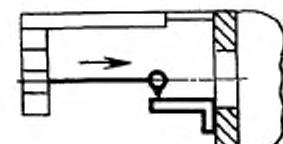
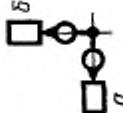
| Номинальное тяговое усилие, кН | 40 | 63 | 100 | 160 | 250 | 400 |
|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| <i>b</i> , мм | 23 | 32 | | 40 | 42 | 50 |
| <i>h</i> , мм | 120 | 150 | | 190 | 250 | 240 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

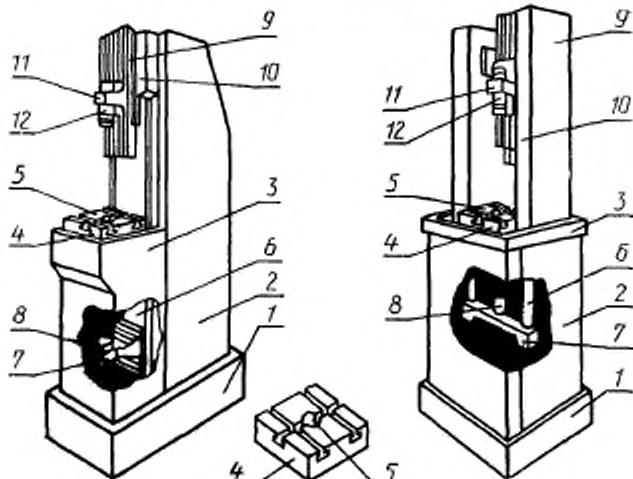
ИСО 6779—81 «УСЛОВИЯ ПРИЕМКИ ВЕРТИКАЛЬНО-ПРОТЯЖНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТИГИВАНИЯ НОРМЫ ТОЧНОСТИ»
Процедура геометрической точности и терминология
1. Проверка геометрической точности

Таблица 1

| Номер приемки | Схема | Проверка | Допускаемое отклонение, мкм | Измерительный инструмент | Приемочные ссылки на пункты ИСО Р.230 |
|---------------|-------|---|-----------------------------|--------------------------|---|
| G2 | | Проверка перпендикулярности перемещения испытываемых салазок к рабочему столу: а) в продольном направлении; б) в поперечном направлении | а и б 0,05/300 | Индикатор, угольник | П. 5.592.2 Индикатор закрепляют на испытываемом патроне. Угольник устанавливают напротив рабочего стола. Вспомогательный патрон переключают вниз и фиксируют отклонения в положениях а и б. Данная проверка не проводится на станках с плавающим вспомогательным патроном. |



2. ТЕРМИНОЛОГИЯ



Черт. 17

Таблица 2

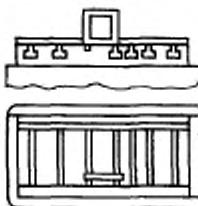
| Номер позиции | Русский язык | Английский язык | Французский язык |
|---------------|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | Основание | Base | Socle |
| 2 | Станина | Column | Bâti |
| 3 | Тумба | Table base | Support du plateau de fixation |
| 4 | Стол | Work table | Plateau de fixation (ou table) |
| 5 | Отверстие под пластины | Table location bore or register | Centrage du support de pièce |
| 6 | Рабочие салазки | Pull slide | Coulisseau de traction |
| 7 | Кронштейн рабочих салазок | Pull block | Traverse de traction |
| 8 | Рабочий патрон | Pull chuck | Tête d'accrochage avant |
| 9 | Вспомогательные салазки | Retriever slide | Coulisseau de relevage |
| 10 | Направляющие вспомогательных салазок | Retriever slide guide | Guidage du coulisseau de relevage |
| 11 | Кронштейн вспомогательных салазок | Retriever block | Chariot d'aménage |
| 12 | Вспомогательный патрон | Retriever chick | Tête d'accrochage arrière |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочные

МСО 6481—81 «УСЛОВИЯ ПРИЕМКИ ВЕРТИКАЛЬНО-ПРОТЯЖНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ,
Проверка геометрической точности и термнология

1. Проверка геометрической точности

Таблица 3

| Номер проверки | Схема | Процедура | Допускаемое отклонение, мм | Измерительный инструмент | Примечание к схемам на рисунке МСО 7-30 |
|----------------|---|---|----------------------------|--------------------------|---|
| G2 |  | Проверка плоскости поверхности рабочих салазок в вертикальной плоскости | 0,04 на расстоянии 1000 | Уровень | П. 5.323 Стержневой уровень устанавливают в несколько положениях и фиксируют отклонения. |

С. 20 ГОСТ 16025—91

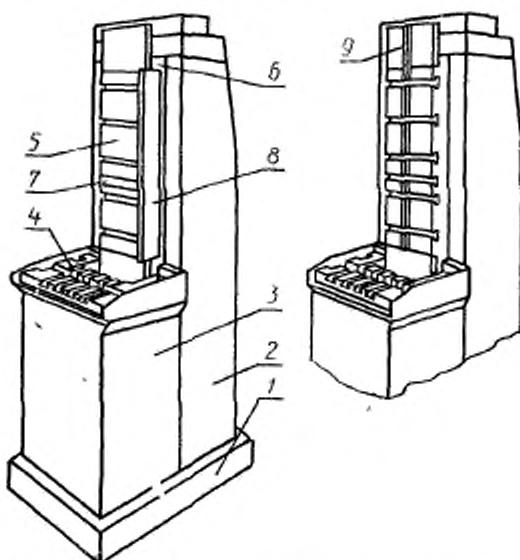
Продолжение

| Номер примерки | Схема | График | Допускаемое отклонение, мм | Измерительный инструмент | Примечание и ссылки на пункты ИСО Р123 |
|-------------------|-------|---|---|--|---|
| G3 | | Проверка пла- нности поверх- ности рабочих са- лазок в горизон- тальной плоско- сти | 0,025 на расстоянии 500 Максимальное отклонение 0,04 | | П. 5.412 Специальную опору последовательно уста- навливают в верхне, средне и нижнее по- ложение на поверхности салазок. Индикатор пе- ремещают по специальному опоре в горизонталь- ной плоскости и измеря- ют отклонение. |
| G4 | | Проверка пла- нности пе- ремещения сала- зов рабочих от- носительно ее по- верхности | 0,025 на длине измерения 1000 Максималь- ное отклоне- ние 0,050 | Индикатор, линейка и концевые меры | П. 5.422.21 Индикатор закрепля- ют на рабочем столе, ко- торый находится в ниж- нем положении. Каретку перемещают вниз. |

Продолжение

| Номер проверки | Схема | Процедура | Допускаемое отклонение, мм | Измерительный инструмент | Приложение и ссылки из пункта ИСО Р230 |
|-------------------|-------|--|---------------------------------------|--|--|
| G7 | | Проверка пер- пендикулярности нижней поверх- ности шпонки от- носительно боко- вой упорной планки | 0,03/300 | Угольник и концевые меры или индикатор | П. 5.512.2 Вместо концевых мер индикатор, перемещают по выравнивающей реи- ке или по угольнику |
| G9 | | Проверка па- раллельности шпоночных пазов по всей ширине рабочего стола относительно ра- бочих сапожок | 0,025 на длине измерения 300 | Индикатор или линейка и концевые меры | П. 5.422 |

2. ТЕРМИНОЛОГИЯ



Примечание. Ставки изготавливают с боковой упорной планкой 8 или со шпоночной канавкой 9.

Черт. 18

Таблица 4

| Номер позиции | Русский язык | Английский язык | Французский язык |
|---------------|------------------------------|------------------|-----------------------------------|
| 1 | Основание | Base box | Socle |
| 2 | Станина | Column | Bâti arrière |
| 3 | Тумба | Table base | Bâti avant |
| 4 | Стол | Work table | Plateau de fixation |
| 5 | Рабочие салазки | Tool slide | Coulisseau porte-outil |
| 6 | Направляющая рабочих салазок | Tool slide guide | Guidage du coulisseau porte-outil |
| 7 | Шпонка | Cross tenon | Clavette d'entraînement |
| 8 | Боковая упорная планка | Stop rail | Règle de dégauchisage |
| 9 | Шпоночная канавка | Vertical keyway | Rainure de dégaufrage |

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим Комитетом по стандартизации «Станки» (ТК70 «Станки»)

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Ф. Скиженок, В. А. Футлик, В. К. Савченко, А. В. Безенсон,
В. В. Лагуновский

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 13.11.91 № 1737

3. Срок проверки 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует международным стандартам ИСО 6779—83 и ИСО 6481—81 в части норм точности и терминологии

5. ВЗАМЕН ГОСТ 10647—82, ГОСТ 16025—83

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 8—82 | 2.1; 4.1 |
| ГОСТ 6636—69 | 1.1 |
| ГОСТ 22267—76 | 2.3; 2.4; 2.5; 2.6; 2.7; 2.9; 2.10; 2.11; 2.12; |
| ГОСТ 25443—82 | 3.1 |
| ГОСТ 25557—82 | 1.1 |
| ГОСТ 25889.3—83 | 3.4 |
| ГОСТ 26542—85 | 3.3 |

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 06.12.91 Подл. в печ. 03.02.92 Усл. печ. л. 1,5. Усл. кр.-отт. 1,63. Уч.-изд. л. 1,25.
Тираж 560 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2348