



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 10172—87

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ

Основные параметры и размеры

Semiautomatic lathes. Main parameters
and dimensions

ГОСТ

10172—87

ОКП 38 1101

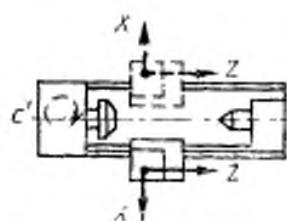
Срок действия с 01.01.89

до 01.01.99

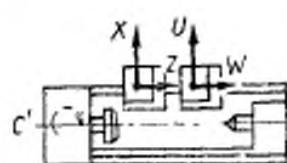
1. Настоящий стандарт распространяется на токарные патронно-центровые, патронные (включая лоботокарные и фронтального типа), горизонтальные и вертикальные, патронно-прутковые и прутково-патронные, универсальные, одно- и двухшпиндельные полуавтоматы, в том числе токарно-многоцелевые, копировальные, многорезцовые и двухсуппортические полуавтоматы и станки с числовым программным управлением (ЧПУ).

2. Основные параметры и присоединительные размеры полуавтоматов, обозначение осей координат и положительное направление движений их рабочих органов должны соответствовать указанным на черт. 1—12 и в таблице.

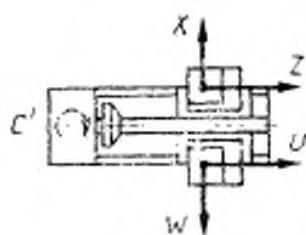
Патронно-центровые, патронные, патронно-прутковые, в том числе двухсуппортные, и токарно-многоцелевые полуавтоматы
и станки с ЧПУ



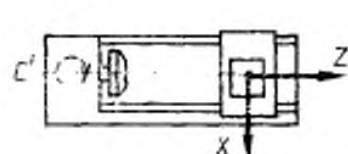
Черт. 1



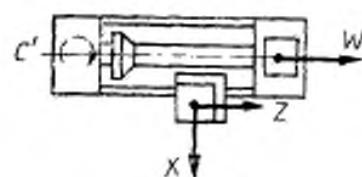
Черт. 2



Черт. 3

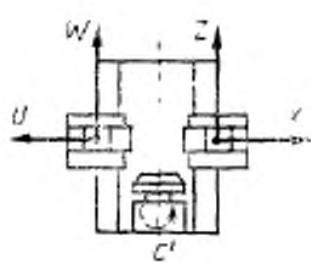


Черт. 4

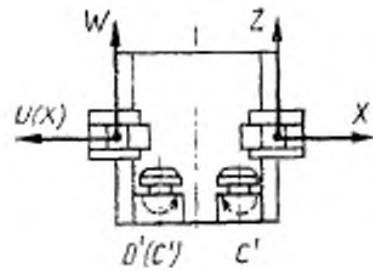


Черт. 5

Вертикальные патронно-центровые, патронные полуавтоматы,
в том числе товарио-многоцелевые (вид спереди)

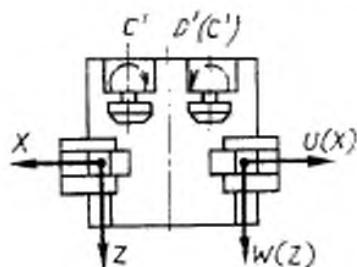


Черт. 6

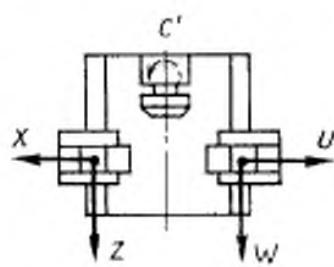


Черт. 7

Патронные полуавтоматы фронтального типа, в том числе токарно-многоцелевые

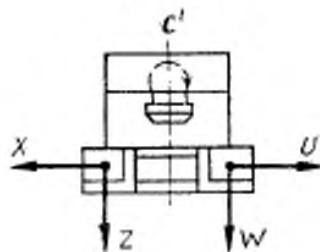


Черт. 8



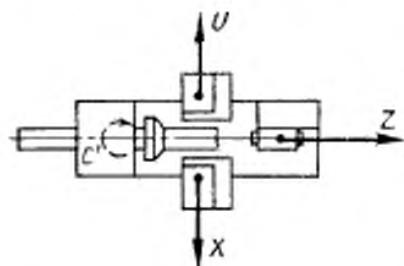
Черт. 9

Лоботокарные полуавтоматы, в том числе токарно-многоцелевые, и стаки с ЧПУ

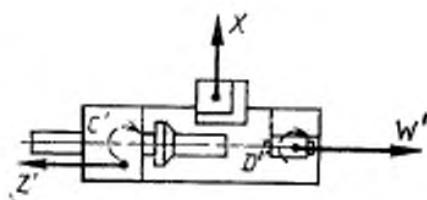


Черт. 10

Прутково-патронные полуавтоматы, в том числе токарно-многоцелевые



Черт. 11



Черт. 12

Примечания:

1. Черт. 1—12 не определяют конструкцию станков.
2. Обозначения в скобках используют при применении двух устройств ЧПУ.

Приложение

		Размеры, мм					
Условный размер конца шпинделя по ГОСТ 12593—72, ГОСТ 12595—85 и ГОСТ 26651—85	3, 4	4, 5, 6, 8, 11			8, 11, 15		
Наибольший диаметр заготовки, проходящей в отверстии (сифонное — для патронно-пружинных и прутково-патронных полуавтоматов) шпинделя, не менее	(15), 16 20 (25), 32 (25), 40 50 (50), 63 (50), 63 (70), 80 100						
Высота устанавливаемого резца	12, 16, 20, 25		20, 25, 32		25, 32, 40, 50		
Диаметр отверстия в револьверной головке под цилиндрический хвостовик державки при базировании по отверстию	—	30, 40, 50		40, 50, 60	60, 80		
Расстояние от нижней плоскости основания станка до оси шпинделя или до базирующей поверхности фланца шпинделя, не более		1180			1250		

Приложение

		<i>Размеры, мм</i>
		<i>Приложение</i>
Диаметр, D , шероховатость поверхности	по оси X , L' , Z' , W'	0,01, 0,005, 0,002, 0,001, 0,0005, 0,00025 на расстояние и длину
	изменения по координате C' , D'	0,001°; 0,01°; 1°; 1,5°; 2,5°

Количество управляемых формообразующих координат/количество основных управляемых формообразующих координат

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

3. Допускается значения наибольшего диаметра заготовки, устанавливаемого над станиной, увеличивать по сравнению с указанными в таблице до 20 %, выбирая из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636—69.

4. Наибольшая длина (высота) обрабатываемой заготовки принимается не менее указанного номинала с учетом длины закрепления заготовки.

5. Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, для полуавтоматов фронтального типа определяют до продольных направляющих.

6. Значения параметров с указанием «не менее» или «не более» выбирают из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636—69.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Н. Лейцингер, С. С. Кедров, В. Н. Высоцкая, Г. П. Варлакова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.09.87 № 3658

3. Срок проверки — 1997 г. Периодичность проверки — 10 лет.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 21608—76 (кроме прутковых автоматов), ГОСТ 10172—75, ГОСТ 10173—75

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6636—69	3, 6
ГОСТ 12593—72	2
ГОСТ 12595—85	2
ГОСТ 26651—85	2

Редактор *О. К. Абашкова*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. Н. Евтегеева*

Сдано в наб. 14.10.87 Печл. в печ. 27.11.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,41 уч.-изд. л.
Тираж 10 000 Цена 3 коп.

Ордона «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопесчанский пер., 5
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1364