ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6946—84
(СТ СЭВ 5938—87)

Издание официальное

Е

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.941.235.2 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ

Основные параметры и размеры

Semi-automatic miltispindle horizontal chucking lathes. Basic parameters and dimensions

ОКП 38 1114

ГОСТ 6946—84 (СТ СЭВ 5938—87)

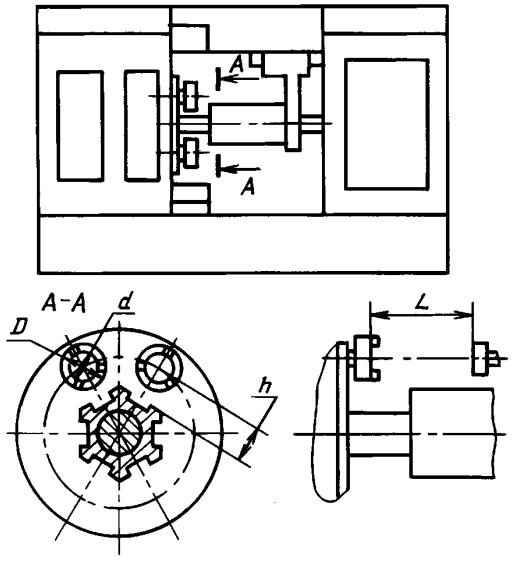
Взамен ГОСТ 6946—70

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на токарные многошпиндельные горизонтальные патронные, кулачковые с поворотным шпиндельным блоком, полуавтоматы общего назначения, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

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

3. Концы шпинделей — по патронам ГОСТ 24351.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

Издание официальное
★
Е

Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1984
©ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Наименование основных параметров и размеров		Нормы																		
Наибольший диаметр D патрона		(80)	100			125		(130)		160				200			250			315
Наибольший диаметр d обрабатываемого изделия, не менее	над центральной направляющей	(80)	100	(100)		125		(120)		160		(160)		200		(200)	250		(200)	315
	над продольным суппортом		85			115				140				180			230			300
Количество шпинделей		(8)	8	(6)	(8)	6	8	(6)	(8)	6	8	(6)	(8)	6	8	(6)	6	8	(4)	4
Наибольший суммарный ход продольного суппорта, не менее	нормальное исполнение	(100)	100	(100)	(125)	100		(125)	(160)	135		(160)	(200)	150		(200)	150		(200)	150
	исполнение с увеличенной длиной хода		150			150	180			180	200			200			200			200
Наибольшее расстояние L между торцом патрона и торцом державки центрового инструмента, не менее		(160)	160	(160)	(200)	160		(200)	(250)	200		(250)	(320)	250		(320)	320		(320)	320
Расстояние h от оси шпинделя до грани продольного суппорта		(52,5)	45	(52,5)	(60)	60		(60)		75		(80)	(100)	95		(100)	120		(100)	155

Примечания:

1. Параметры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.
2. Для продольных суппортов, грани которых являются направляющими подвижных элементов оснащения, размер h не регламентируется.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Д. Кришталь; А.А. Зверев; А.А. Котик; Г.Л. Ланда; А.Б. Невский; Л.Н. Срибный

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.84 № 2208**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 6946—70**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 5938—87 в части типоразмерного ряда полуавтоматов токарных многошпиндельных горизонтальных патронных: 100; 125; 160; 200; 250; 315 в соответствии со специализацией СССР**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 24351—80	3

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)**

Редактор *М.И.Максимова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *Р.А.Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 16.09.98. Подписано в печать 14.10.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,27.
Тираж 145 экз. С ь 1242. Зак. 1887.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138