



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ**

ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24225—87

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ****Параметры и размеры**NC coordinate turret cutting centres.
Parameters and dimensions**ГОСТ
24225—87**

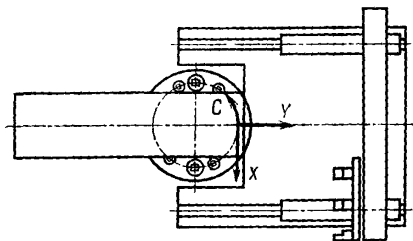
ОКП 38 2496

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на координатно-револьверные обрабатывающие центры с числовым программным управлением (далее центры), предназначенные для получения плоских деталей из листового материала путем последовательного осуществления операций (позиционной вырубki, контурной пробивки, обрубki углов и вырубki по наружному контуру, кернения, зачистки гребешков высеченного контура фрезерованием, нарезания резьбы от М3 до М6 в пробитых отверстиях), и устанавливает требования к центрам, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и на экспорт.

1. Параметры и размеры центров, обозначение и направление осей координат указаны на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию центров.

Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров		Нормы			
Номинальное усилие, кН (тс)		100 (10)	160 (16)	400 (40)	630 (63)
Наибольшая частота ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее	непрерывных	400		300; 400 *	250; 320 *
	одиночных	200		150; 200 *	125; 160 *
Наибольшие размеры обрабатываемого листа	Толщина		2	6	8
	Ширина		800	1000	1600
	Длина	без перехвата	800	1000	
		с перехватом	1600		1800
Число позиций инструмента в револьверной головке, шт, не менее		20		26	28
Дискретность задания перемещения	X, Y, мм		0,01; 0,02 *		
	C, не более		0,1°		
Наибольшая скорость перемещения заготовки, м/мин		40		40; 80 *	40; 60 *
Шаг контурной пробивки		0,5—4,0			
Точность координат пробиваемых отверстий на 1000 мм длины измерения		±0,10	±0,15; ±0,125 *		±0,20; ±0,15 *
Точность высеченного и зачищенного контура		±0,3			
Наибольший диаметр пробиваемого отверстия за один ход ползуна		70	90		120

Продолжение

Размеры, мм

Наименование основных параметров и размеров	Нормы			
Расстояние от уровня пола до плоскости подачи материала, не более	1100			
Удельная масса K_m , кг/(кН·м ²), не более **	160	65	32	24
Удельный расход электроэнергии $K_э$, кВт/(кН·мин ⁻¹), не более **	$0,8 \cdot 10^{-3}$	$0,4 \cdot 10^{-3}$	$0,3 \cdot 10^{-3}$	

* С 01.01.91.

$$** \quad K_m = \frac{M}{P \cdot F}, \quad K_э = \frac{N}{P \cdot n},$$

где M — масса центра (без средств автоматизации загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей с координатного стола), кг;

P — номинальное усилие центра, кН;

F — наибольшая площадь обрабатываемого листа без перехвата, м²;

N — установленная мощность электродвигателей, кВт;

n — частота одиночных ходов ползуна, мин⁻¹.

2. Управление центрами должно обеспечивать следующие режимы работы: автоматический, работа по кадрам, ручной проворот ползуна, наладка.

3. Программное управление центрами должно быть контурным и имеющим возможность встраивания в систему более высокого уровня.

4. Револьверные головки должны быть оснащены на каждой позиции индивидуальными прижимами-съемниками заготовки.

5. Центры, оснащенные дополнительным инструментальным магазином и механизмом автоматической смены инструмента в револьверной головке, допускается комплектовать револьверными головками с меньшим числом позиций.

6. По требованию потребителя центры должны быть оснащены средствами автоматизации загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей с координатного стола и устройством для нарезания резьбы от М3 до М6 в пробитых отверстиях.

7. Центры должны изготавливаться с устройством удаления стружки из зоны фрезерования.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. С. Калениченко, канд. техн. наук; В. К. Белильцев;
В. А. Мельник, канд. техн. наук; С. Б. Челищев, канд. техн. наук (руководитель темы); А. Д. Сафонов; В. Ю. Качалова;
В. Т. Первых

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.87 № 4599
3. Срок проверки — 1992 г.; периодичность проверки 5 лет
4. **ВЗАМЕН** ГОСТ 24225—80.

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

Сдано в набор. 05.01.88 Подп. в печ. 25.02.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,22 уч.-под. л.
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1717