



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

**ПОЛУАВТОМАТЫ
ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 6946—84
(СТ СЭВ 5938—87)**

Издание официальное

E

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р**ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ**

**ГОСТ
6946—84
(СТ СЭВ 5938—87)**

Основные параметры и размеры

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

**Взамен
ГОСТ 6946—70**

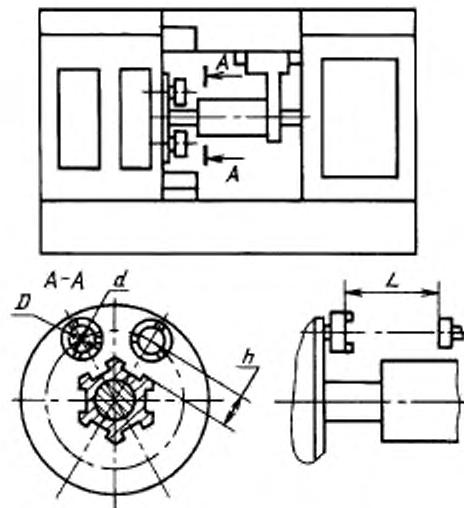
ОКП 38 1114

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.



П р и м е ч а н и е . Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

С. 2 ГОСТ 6946—84

Размеры в мм

Наименование основных параметров и размеров		Нормы														
Наибольший диаметр D патрона		(80)	100		125		(130)		160		200		250			
Наибольший центральный диаметр d над направляющей обрабатываемого изделия, не менее	над центральной направляющей	100	(100)		125		(120)		160		(200)		250			
	над продольным суппортом	(80)	85	115					140				(200)			
Количество шпинделей		(8)	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)		135		150		150		150	
	исполнение с увеличенной длиной хода	(100)	150	(100)	(125)	150	180	(125)	(160)	180	200	(160)	(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:

- Параметры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.
- 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.Заготареновой*

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

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