

Внесена поправкам ИУСН-83



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

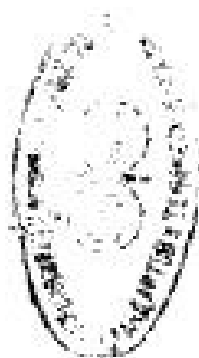
**СТАНКИ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 7058—84

Издание официальное

Е



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Л. Непомнящий, Н. П. Семченкова, Е. И. Жукова, М. Я. Кашепава

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442

СТАНКИ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

Основные размеры

Horizontal boring machines.
Basic dimensionsГОСТ
7058—84

ОКП 38 1261

Взамен
ГОСТ 7058—79,
ГОСТ 21612—76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442 срок действия установлен

с 01.01.86

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные горизонтально-расточные станки общего назначения с вертикально перемещающейся шпиндельной бабкой и горизонтальным выдвижным шпинделем (в том числе на станки с ЧПУ), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

2. Станки должны изготавливаться исполнений:

1 — с неподвижной передней стойкой и столом, имеющим продольное и поперечное (относительно оси выдвижного шпинделя) перемещения;

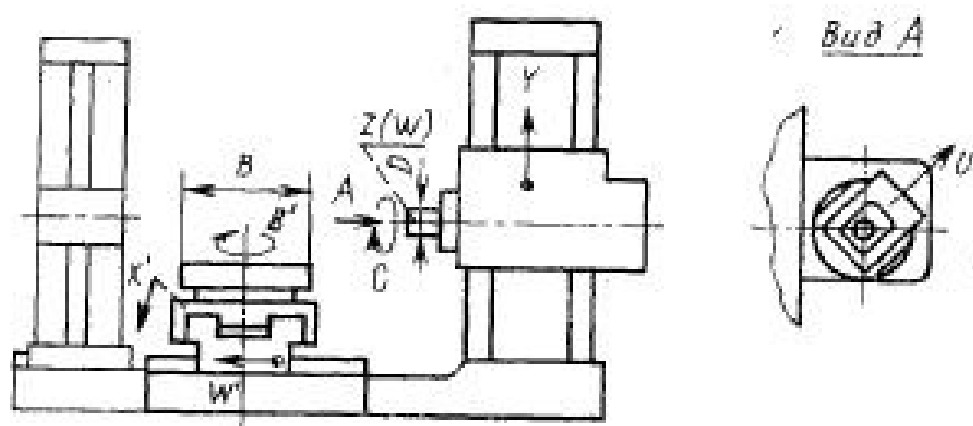
2 — с продольно-подвижной передней стойкой и поперечно-подвижным столом. Допускается изготовление станков с дополнительным продольным перемещением шпиндельной бабки, ползуна или пиноли;

3 — с поперечно-подвижной передней стойкой и с дополнительным продольным перемещением передней стойки, шпиндельной бабки, ползуна или пиноли, или с сочетанием перемещений этих узлов, или без дополнительных продольных перемещений.

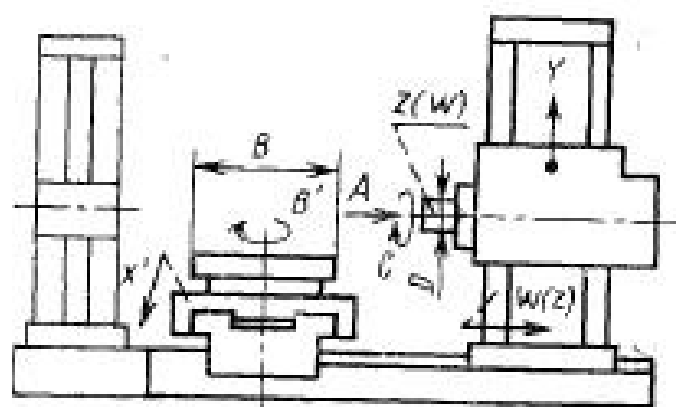
3. Станки должны изготавливаться со встроенной или съемной планшайбой с радиальным суппортом или без планшайбы, с поворотным вокруг вертикальной оси или неповоротным столом.

4. Основные размеры станков и обозначения координатных осей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

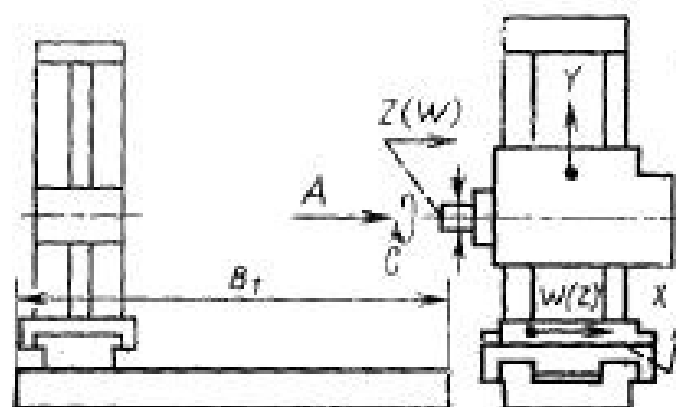
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Примечания:

1. Чертеж не определяет конструкцию станков.
2. Стрелки обозначают положительное направление перемещения узлов.

Размеры в мм

1. Ширина <i>B</i> рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569—75	1000	1250 (1120)	1600	2000	2500	—	—	
	—	—	2500	—	3150	4000	—	
2. Ширина <i>B</i> , рабочей поверхности плиты	1120	1400	1800	2240	2800	—	—	
	—	—	—	4200	—	5400	—	
3. Длина рабочей поверхности поворотного стола	22	—	—	28	—	36	—	
								—
4. Размеры Т-образных пазов в столах и плитах по ГОСТ 6569—75	—	160	—	—	250; 320	—	320	
								—
5. Диаметр <i>D</i> выдвижного шпинделя	80	90	110	125	160	200	220	3 20
	Конусность 7 : 24							
6. Колец шпинделя по ГОСТ 24644—81	40; 45	50	50; 55	60	70	—	—	
	Морзе Метрический							
7. Наибольшее продольное перемещение <i>Z</i> выдвижного шпинделя, не менее	5	6	80	100	120	160	—	
	630	710	1000	1250	1800	2500	—	
8. Наибольшее продольное перемещение <i>W'</i> стола (при расположении назов перпендикулярно оси шпинделя) в станках исполнения 1, 3 или <i>W</i> передней стойки в станках исполнения 2, не менее	800	1000	1250	1600	—	—	—	
	—	—	400	560	800	—	—	
9. Наибольшее продольное перемещение <i>W</i> в станках исполнения 3, не менее	—	—	560	1000	1800	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	

передней стойки или пиноли
выдвижной баб-шпиндельной бабки или ползуна

13.4. Для станков с контурным управлением количество функционально связанных одновременно управляемых координат должно выбираться из ряда 2; 3; 4; 5.

13.5. Для шпинделей станков применять конус с конусностью 7:24.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. И. Гусева*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 26.10.84 Подп. в печ. 19.12.84 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тир. 12000 Цена 3 коп.