

ГОСТ 1141—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ДОЛБЕЖНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

СТАНКИ ДОЛБЕЖНЫЕ

Основные размеры

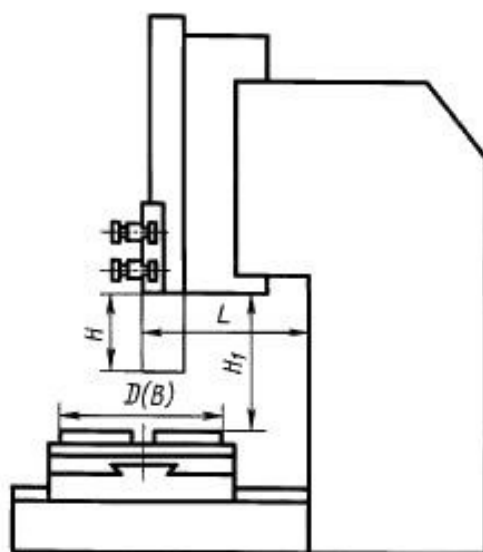
Slotters.
Basic dimensionsГОСТ
1141—74

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на долбежные станки общего назначения. Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением требований приложения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. Основные размеры долбежных станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

С. 2 ГОСТ 1141—74

мм

| | | | | | | | | |
|--|--|---------|---------|---------|---------|---------|---------------|---------------|
| Наибольший номинальный ход H долбяка | | 100 | 200 | 320 | 500 | 710 | 1000 | 1400 |
| Расстояние L от наружной плоскости резцедержателя до стойки (вылет), не менее | | 320 | 450 | 560 | 710 | 900 | 1120 | 1400 |
| Расстояние H_1 от плоскости стола до нижней поверхности направляющих долбяка, не менее | | 200 | 320 | 500 | 710 | 900 | 1180 | 1600 |
| Диаметр D или ширина B рабочей поверхности стола по ГОСТ 1574 | | 360 | 500 | 630 | 800 | 1000 | Не менее 1250 | Не менее 1600 |
| Наибольшее перемещение стола, не менее | в продольном направлении (по направляющим станины) | 360 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 |
| | в поперечном направлении | 280 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 |
| Наибольшее сечение державки для резца по ГОСТ 29084, не менее | | 20 × 12 | 25 × 16 | 32 × 20 | 40 × 25 | 50 × 32 | 63 × 40 | |

Примечание. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего номинального хода H долбяка) следует выбирать из этой же таблицы.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. Размеры L , H_1 и наибольшие перемещения стола допускается увеличивать по ряду Ra 40 ГОСТ 6636.

4. Пазы в столах — по ГОСТ 1574.

5. Столы станков должны обеспечивать круговой поворот.

6. В станках с гидравлическим или реечным приводом допускается размер $H \geq H_1$.

7. В поворотном столе станка должно предусматриваться центральное отверстие диаметром, выбираемым в соответствии с приложением.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Диаметр центрального отверстия стола

| | | | | |
|---|------------|---------------|------------|------|
| Диаметр D рабочей поверхности стола, мм | 360 | 500; 630; 800 | 1000; 1250 | 1600 |
| Диаметр центрального отверстия стола (пред. откл. H8), мм | 25; 32; 50 | 32; 50 | 50; 100 | 100 |

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.74 № 2674
3. ВЗАМЕН ГОСТ 1141—66
4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5941—87
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 1574—91 | 2, 4 |
| ГОСТ 6636—69 | 3 |
| ГОСТ 29084—91 | 2 |

6. Постановлением Госстандарта от 23.02.81 № 898 ограничение срока действия снято
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в феврале 1981 г., июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС 5—81, 9—88, 1—91)

Редактор *М.И. Максимова*
 Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
 Корректор *В.Н. Вареницова*
 Компьютерная перстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.09.99. Подписано в печать 27.10.99. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
 Тираж 120 экз. С 3879. Зак. 898.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6
 Пар № 080102