

ГОСТ 601—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# СТАНКИ НОЖОВОЧНЫЕ

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**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 26.11.82 № 4468
3. ВЗАМЕН ГОСТ 601—77
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5943—87 в части типоразмерного ряда ножовочных станков 250; 320 в соответствии со специализацией СССР
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6645—86	3

6. ИЗДАНИЕ (июнь 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС № 10—88, 1—91)

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т****СТАНКИ НОЖОВОЧНЫЕ****Основные размеры****ГОСТ  
601—82**

Hack-sawing machines. Basic dimensions

ОКП 38 1762

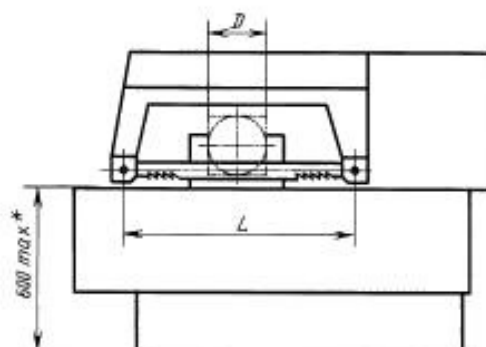
Дата введения 01.01.84

1. Настоящий стандарт распространяется на ножовочные станки, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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



\* Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности заготовки.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.



## С. 2 ГОСТ 601—82

мм

Наибольший диаметр $D$ устанавливаемой заготовки	Межцентровое расстояние $L$ ножовочного полотна
250	450; 500*
320	500

\* По требованию заказчика.

Примечания:

1. Для станков, проектируемых с 1 июля 1989 г., наименование главного параметра изменить на «Наибольший диаметр разрезаемого материала».
2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра  $D$  разрезаемого материала) следует выбирать из этой же таблицы.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3. Диаметры отверстий для крепления ножовочного полотна — по ГОСТ 6645.
4. Станки могут оснащаться устройствами для механизированной смены обрабатываемой заготовки.

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *В.В. Прусакова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *И.А. Назайкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 04.07.2002. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,23.  
Тираж 65 экз. С 6325. Зак. 222.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов