

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

**ГОСТ
21610—82**

Основные параметры и присоединительные размеры

(СТ СЭВ 3131—81)

Numerically controlled milling machines.
Basic parameters and coupling dimensions

Взамен
ГОСТ 21610—76

ОКП 38 1600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 сентября 1982 г. № 3624 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фрезерные станки общего назначения консольные, с крестовым столом и продольные, с числовым программным управлением, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт в соответствии со специализацией СССР в этой области.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3131—81.

2. Основные параметры и присоединительные размеры фрезерных станков должны соответствовать указанным в таблице, а также консольно-фрезерных станков — ГОСТ 165—81, продольно-фрезерных станков — по ГОСТ 6955—79, фрезерных вертикальных станков с крестовым столом — ГОСТ 9191—83.

Обозначение и положительное направление осей координат по ГОСТ 23597—79 должны соответствовать указанным на черт. 1—10.

Примечание. Черт. 1—10 не определяют конструкцию станков и не исчерпывают все их возможные компоновки.

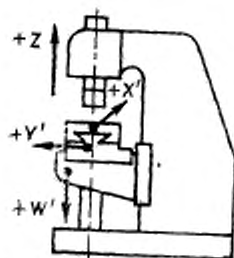
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

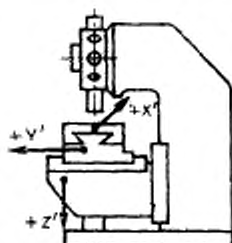
★

Е

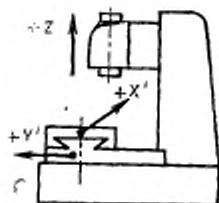
Переиздание. Май 1986 г.

Вертикально-фрезерные
консольные станки

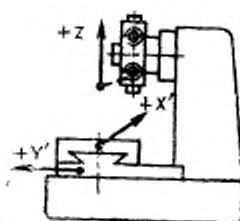
Черт. 1

Вертикально-фрезерные
консольные станки
с револьверной головкой

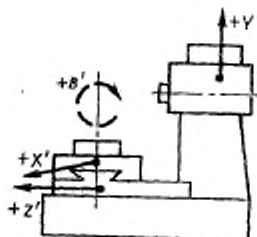
Черт. 2

Вертикально-фрезерные
станки с крестовым
столом

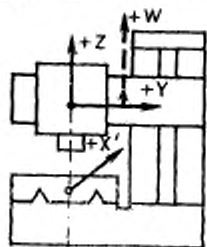
Черт. 3

Вертикально-фрезерные
станки с крестовым
столом и револьверной
головкой

Черт. 4

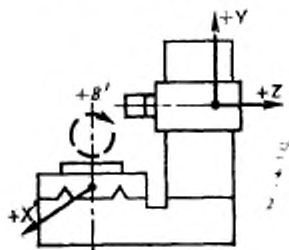
Горизонтально-
фрезерные станки
с крестовым поворотным
или неповоротным
столом

Черт. 5

Продольно-фрезерные
одностоечные станки
с вертикальной бабкой,
с подвижной или
неподвижной поперечной

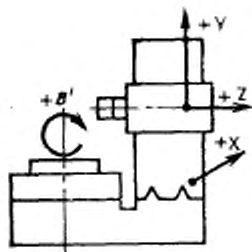
Черт. 6

Продольно-фрезерные
одностоечные станки
с горизонтальной бабкой,
с поворотной-подвижным
или неподвижным
столом, с неподвижной
или подвижной стойкой



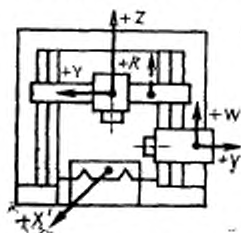
Черт. 7

Продольно-фрезерные
одностоечные станки
с горизонтальной бабкой,
с неподвижным столом
и подвижной стойкой



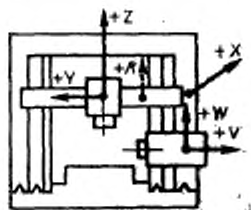
Черт. 8

Продольно-фрезерные
двухстоечные станки
с неподвижным порталом,
с подвижной или неподвижной
поперечной (количество
и расположение бабок
не регламентируется)



Черт. 9

Продольно-фрезерные
двухстоечные станки
с подвижным порталом,
с подвижной или неподвижной
поперечной (количество
и расположение бабок
не регламентируется)



Черт. 10

Наименование параметра	Величина параметра											
Ширина рабочей поверхности стола или диаметр круглого встроенного стола, мм, для станков	консольных (черт. 1 и 2)	250	320	400	—	—	—	—	—	—	—	
	с крестовым столом (черт. 3, 4, 5)	250	320	400	500	630	800	1000	—	—	—	
	про- доль- ных	черт. 6 и 7	—	—	400	500	630	800	1000	—	—	1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000
		черт. 8, 9 и 10	—	—	—	—	630	800	1000	—	—	—
Конеч шпинделя с конусностью 7:24 по ГОСТ 24644—81	40; (45); 50; 60										50; 60	
Дискретность заданная перемещений	по осям X, X', Y, Z, Z', V, W, W', мм										0,001; 0,01	
	по оси B', град.										0,001; 0,01	
Количество управляемых осей координат, не менее											3	
Количество одновременно управляемых осей координат, не менее											2	

Примечания:

1. Размер, указанный в скобках, непредпочтительный.
2. Значения дискретности заданя перемещений обязательны для станков, разработанных после 01.01.83, оснащенных устройствами ЧПУ отечественного производства.

3. Допускается по требованию потребителя изготовление станков с шириной стола свыше 3150 мм с размерами по ГОСТ 6569—75.

4. Станки с прямоугольным циклом формообразования по требованию потребителя могут выпускаться с одной управляемой осью координат.

5. Размеры Т-образных пазов — по ГОСТ 1574—75.

6. Расстояния между Т-образными пазами — по ГОСТ 6569—75.
