

**СТАНКИ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**
Основные параметры и присоединительные размеры

 Numerically controlled vertical jig boring machines
 Basic parameters and coupling dimensions

ОКП 38 1263

**ГОСТ
21613-82**

(СТ СЭВ 3134-81)

 Взамен
 ГОСТ 21613-76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 сентября 1982 г. № 3626 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на координатно-расточные вертикальные одностоечные и двухстоечные станки 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 3134-81.

2. Основные параметры и присоединительные размеры координатно-расточных станков должны соответствовать ГОСТ 6464-78 и указанным в таблице.

Обозначение и положительное направление осей координат по ГОСТ 23597-79 должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

Примечание. Черт. 1 и 2 не определяют конструкцию станков и не исчерпывают все их возможные компоновки.

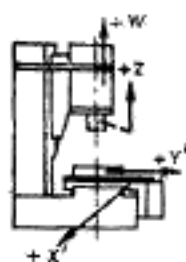
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

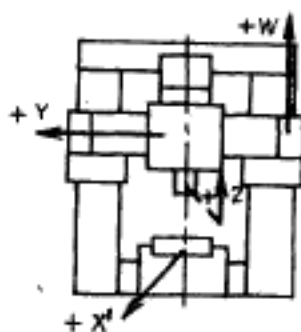
★

E

Переиздание. Май 1986 г.

Координатно-расточные
одностоечные станки

Черт. 1

Координатно-расточные
двухстоечные станки

Черт. 2

Наименование параметра		Величина параметра				
Ширина рабочей поверхности стола, мм		250	320	400	630	800; 1000; 1250; 1400; 1600; 2000
Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81	с конусностью 7:24	30 40	40 50	40 (45) 50	50	
	внутренний Морзе	0; 1; 2	2; 3	3	—	
Дискретность задания перемещений, мм, по осям	X', Y, Y'	0,0001; 0,0005; 0,001				
	Z	0,001; 0,01				
Количество управляемых осей координат, не менее		3				
Количество одновременно управляемых осей координат, не менее		2				

Примечания:

1. Размер, заключенный в скобки, не предпочтителен.
2. Значения дискретности задания перемещений обязательны для станков, разработанных после 01.01.83; оснащенных устройствами ЧПУ отечественного производства.

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

5.	ГОСТ 21608—76 →	Станки токарные с числовым программным управлением. Основные параметры и размеры	3
апх	ГОСТ 21609—82 (СТ СЭВ 3130—81)	Станки токарно-карусельные с числовым программным управлением. Основные параметры и присоединительные размеры	8
5с	ГОСТ 21610—82 → (СТ СЭВ 3131—81)	Станки фрезерные с числовым программным управлением. Основные параметры и присоединительные размеры	14
3с	ГОСТ 21611—82 → (СТ СЭВ 3132—81)	Станки вертикально-сверлильные с числовым программным управлением. Основные параметры и присоединительные размеры	19
2с	ГОСТ 21613—82 † (СТ СЭВ 3134—81)	Станки координатно-расточные вертикальные с числовым программным управлением. Основные параметры и присоединительные размеры	22

Редактор *Р. Г. Говердовская*
 Технический редактор *О. Н. Никитина*
 Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в наб. 18.06.86 Подп. к печ. 29.07.86 1,5 усл. печ. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,09 уч.-изд. л.
 Тир. 12000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
 Новопресненский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1853