

# СТАНКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Е

БЗ 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## СТАНКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ

## Основные размеры

Radial drilling machines.  
Basic dimensionsГОСТ  
1222—80

ОКП 38 1217

Дата введения 01.01.87

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные радиально-сверлильные станки и координатно-сверлильные на их базе, в том числе на станки с программным управлением, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

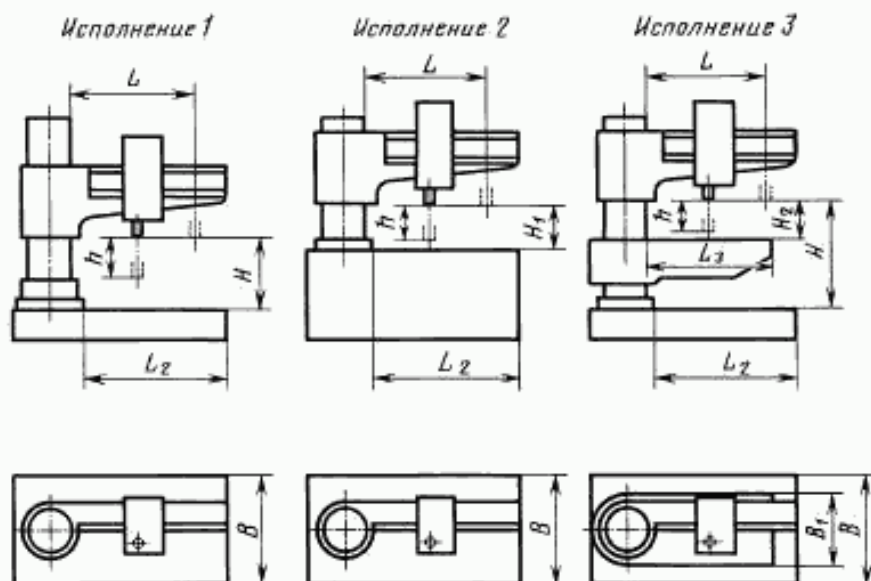
2. Станки изготавливаются исполнений:

- 1 — на плите с подъемным поворотным рукавом;
- 2 — на тумбе с подъемным поворотным рукавом;
- 3 — на плите с подъемными или неподъемными поворотным рукавом и откидным столом;
- 4 — на салазках с подъемным поворотным рукавом;
- 5 — на салазках с неповоротным рукавом и столом-плитой или тумбой.

Станки исполнения 5 должны обеспечивать возможность использования автоматизированных устройств смены инструмента и заготовок.

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

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

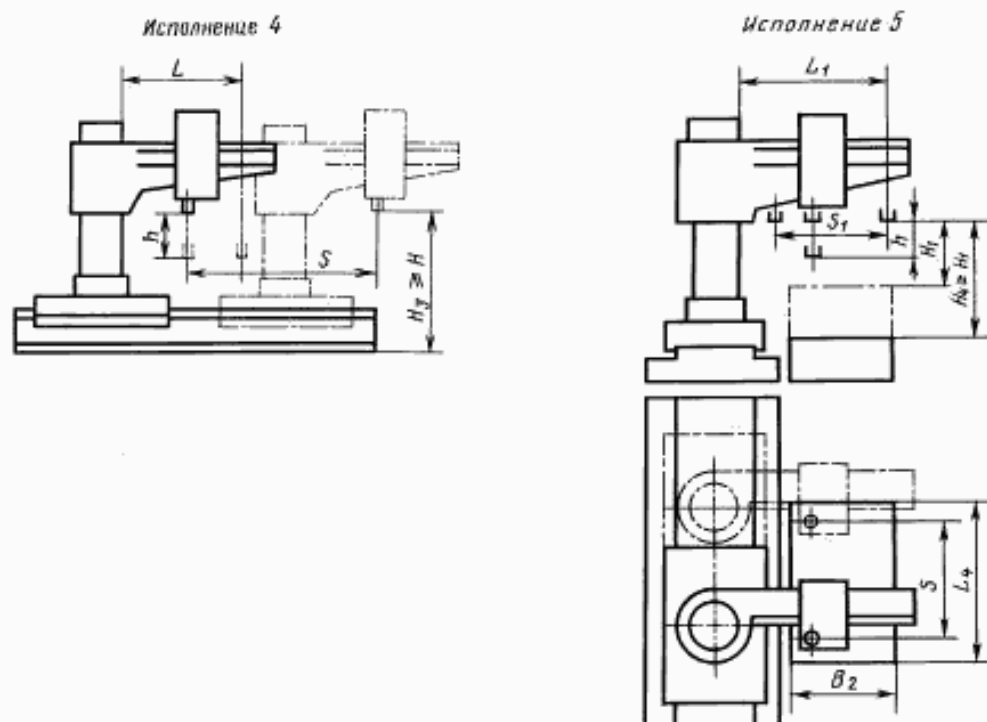


Издание официальное

★  
Е

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 1999  
Переиздание с Изменениями



Размеры, мм

Наибольший условный диаметр сверления в стали 45 по ГОСТ 1050	25	32	40	50	63	80	100	125	
Наибольшее расстояние $L$ от оси шпинделя до направляющих колонны (вылет), не менее	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000	
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности, не менее	плиты $H$	1000		1250	1600	2000	2500		
	тумба $H_1$	500		630	800	1000	1250		
	откидного стола $H_2$	500	630	800	—				
Наибольшее перемещение $h$ шпинделя, не менее	250	320		400	500	630			
Конец шпинделя по ГОСТ 24644, конус	внутренний Морзе	3	4	5		6			
	с конусностью 7:24	—	40	40; 50		50; 60			
Ширина рабочей поверхности, не менее Ширина рабочей поверхности	плиты (тумбы) $B$	630	800	1000	1250	1600			
	откидного стола $B_1$	400	450	500	—				
	стола-плиты $B_2$	—	800	1000	1250	1600	2000	2500	
Длина рабочей поверхности, не менее	плиты (тумбы) $L_2$	900	1120	1400	1800	2240	2800	3600	4500
	откидного стола $L_3$	800	1000	1250	—				
	стола-плиты $L_4$ , не менее	—	1250	1600	2000	2500	3150	4000	
Наибольшее перемещение салазок $S$ , не менее	—	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000	
Размеры Т-образных пазов плиты (тумбы) по ГОСТ 1574	ширина	18		22(28)			28		
	расстояние между пазами	160		200 (250)					

## Примечания:

1. Вылетом  $L(L_1)$  считают наибольшее расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны, измеренное в плоскости, параллельной направляющим рукава и проходящей через ось колонны.
2. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

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

4. Размеры, увеличенные по сравнению с указанными в таблице, выбирать:  $L(L_1)$ ;  $L_4$ ;  $H$ ;  $H_1$ ;  $H_2$ ;  $h$ ;  $S$  — из ряда Ra 10;  $L_2$ ;  $L_3$ ;  $B$  — из ряда Ra 20.

Размеры  $L_4$  и  $S$ , превышающие 3000 мм, допускается округлять до величин, кратных 1000.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Для станков исполнения 5 вылет  $L_1$  и ход головки  $S_1$ , должны обеспечивать возможность обработки в пределах всей ширины стола-плиты, при этом вылет должен выбираться из ряда Ra 20, а ход головки из ряда Ra 10.

Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола-плиты  $H_4$  выбирают из ряда Ra 20.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Допускается изготовление станков исполнения 3 с откидными наклоняемыми столами с длинами  $L_3$ , уменьшенными по сравнению с указанными в таблице, по ряду Ra 20.

7. Допускается для станков с ЧПУ уменьшение программируемого перемещения  $h$  шпинделя в 1,25 раза по сравнению с указанными в таблице по ряду Ra 20.

6, 7. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Л.М. Кордыш, Н.П. Семченкова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.80 № 5903

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1222—71

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1050—88	3
ГОСТ 1574—91	3
ГОСТ 24644—81	3

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1982 г., июне 1987 г., июне 1988 г. (ИУС 6—82, 9—87, 9—88)

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *М.С. Кабакова*  
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

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. 0,37.

Тираж 116 экз.

С3882.

Зак. 899.

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