

Внесена поправка ИУСН-83



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ
ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 7058—84

Издание официальное

Е

НИИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Л. Неломнящий, Н. П. Семченкова, Е. И. Жукова, М. Я. Кашепава

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442

Группа Г81

к ГОСТ 7058—84 Станки горизонтально-расточные. Основные размеры

В каком месте	Должно быть								
Таблица. Пункт 5	1. Ширина <i>B</i> рабочей поверх- ности стола по ГОСТ 6569—75	1000	1250 (1120)		1600	2000	2500	—	—
	5. Диаметр <i>D</i> выдвижного шпинделя	80	90	110	125	160	200	220	320

(ИУС № 11 1985 г.)

СТАНКИ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

Основные размеры

Horizontal boring machines.
Basic dimensionsГОСТ
7058—84

ОКП 38 1261

Взамен
ГОСТ 7058—79,
ГОСТ 21612—76

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1984 г. № 3442 срок действия установлен

с 01.01.86

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стационарные горизонтально-расточные станки общего назначения с вертикально перемещающейся шпиндельной бабкой и горизонтальным выдвижным шпинделем (в том числе на станки с ЧПУ), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

2. Станки должны изготавливаться исполнений:

1 — с неподвижной передней стойкой и столом, имеющим продольное и поперечное (относительно оси выдвижного шпинделя) перемещения;

2 — с продольно-подвижной передней стойкой и поперечно-подвижным столом. Допускается изготовление станков с дополнительным продольным перемещением шпиндельной бабки, ползуна или пиноли;

3 — с поперечно-подвижной передней стойкой и с дополнительным продольным перемещением передней стойки, шпиндельной бабки, ползуна или пиноли, или с сочетанием перемещений этих узлов, или без дополнительных продольных перемещений.

3. Станки должны изготавливаться со встроенной или съемной планшайбой с радиальным суппортом или без планшайбы, с поворотным вокруг вертикальной оси или неповоротным столом.

4. Основные размеры станков и обозначения координатных осей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.