

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТОЛЫ СИЛОВЫЕ
ПРЯМОЛИНЕЙНОГО ДВИЖЕНИЯ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменгавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 16461—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ Р 50069—92

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**СТОЛЫ СИЛОВЫЕ ПРЯМОЛИНЕЙНОГО
ДВИЖЕНИЯ АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

Основные размеры. Нормы точности

Slide units for modular type machine tools.
Basic dimensions. Standards of accuracy**ГОСТ
16461—93**

ОКН 38 1800

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на унифицированные силовые столы прямолинейного движения с механическим или гидравлическим приводами классов точности Н, П и В для отдельных или встраиваемых в автоматические линии агрегатных станков.

Требования настоящего стандарта являются обязательными за исключением пп. 1.2, 1.3.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

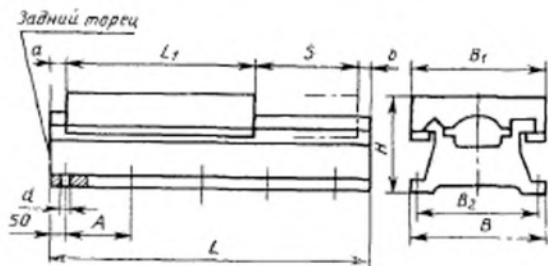
1.1. Основные размеры силовых столов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

1.2. Допускается изготовление силовых столов с большими или меньшими, чем указано в табл. 1 ходами S и длиной платформы L , по ряду Ra 10 предпочтительных чисел по ГОСТ 6636, а при необходимости по ряду Ra 20 предпочтительных чисел. При этом $a+b=40$ мм не менее, тогда $L=L_1 \times S+$ (не менее 40 мм).

1.3. Допускается изготовление силовых столов с меньшими по сравнению с указанными в табл. 1 значениями высоты H , выбираемыми по ряду Ra 20 предпочтительных чисел по ГОСТ 6636.

1.4. Предельные отклонения расстояний между осями двух любых отверстий под крепежные винты $\pm 0,2$ мм.

1.5. Предельные отклонения размеров: H14; $\pm \frac{t_2}{2}$.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию стола. Расположение штифтов не регламентируется

Таблица 1

B	B_1	B_2	A	L_1 не менее	L_1	H	S	a
125	125	100	Кратное 50	450	250	180	160	12
160	160	135		520	320	200	160	12
200	200	170		690	400	220	250	14
250	250	220		790	500	250	250	14
320	320	280		1070	630	280	400	14
400	400	355		1240	800	320	400	18
500	500	450		1440	1000	360	400	18
630	630	580		1690	1250	400	400	18
800	800	740		2040	1600	450	400	22

2. ТОЧНОСТЬ СИЛОВЫХ СТОЛОВ

2.1. Общие требования к испытаниям столов на точность — по ГОСТ 8.

2.2. Схемы и способы измерений геометрических параметров — по ГОСТ 22267 и настоящему стандарту.

2.3. Допуски при проверках силовых столов не должны превышать значений, указанных в пп. 2.5÷2.11.

2.4. По согласованию с изготовителем потребитель может выбрать только те проверки, из указанных в настоящем стандарте, которые характеризуют интересующие потребителя свойства, но эти проверки должны быть определены при заказе.

2.5. Плоскостность рабочей поверхности платформы стола