

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ**

**ТЕРМИНОЛОГИЯ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, НОРМЫ ТОЧНОСТИ
И ЖЕСТКОСТИ**

ГОСТ 9726—89

(СТ СЭВ 5939—87)

Издание официальное

БЗ 6—89/496



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ С
КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ**Терминология. Основные размеры. Нормы точности
и жесткости**ГОСТ
9726—89**Vertical milling machines with compound table.
Terminology. Basic dimensions.
Standards of accuracy and rigidity**(СТ СЭВ 5939—87)**

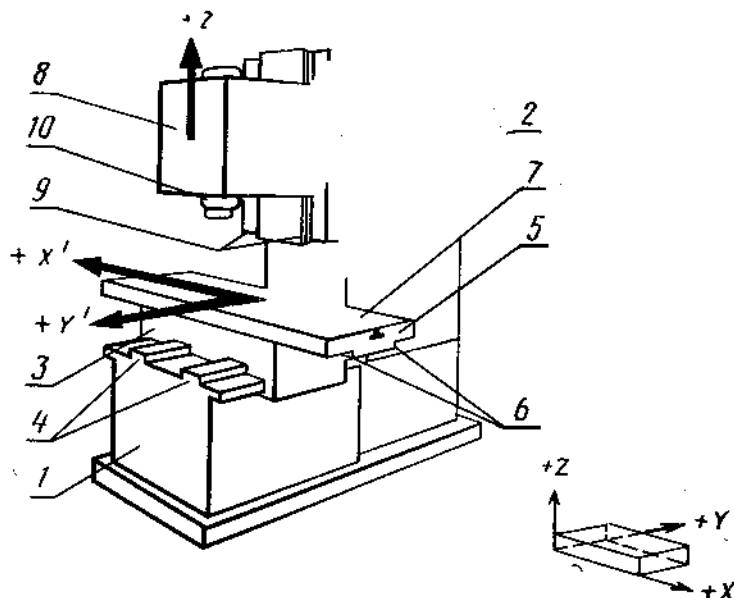
ОКП 38 1612

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.2001

Настоящий стандарт распространяется на фрезерные вертикальные станки с крестовым столом общего назначения классов точности Н, П и В, в том числе на станки с копировальным устройством, с программным управлением, многоцелевые фрезерно-расточные станки и гибкие производственные модули на их базе, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

Стандарт не распространяется на специальные и специализированные станки.

1. ТЕРМИНОЛОГИЯ

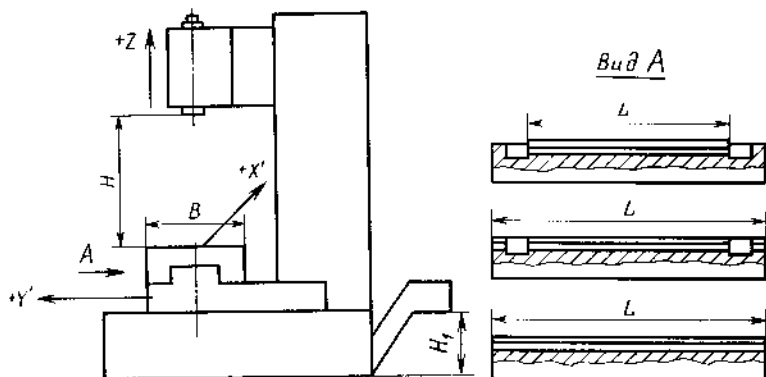


1 — станина; 2 — стойка; 3 — салазки; 4 — направляющие салазок; 5 — стол; 6 — направляющие стола; 7 — рабочая поверхность стола; 8 — шпиндельная бабка; 9 — направляющие шпиндельной бабки; 10 — передний конец шпинделя

Черт. 1

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Основные и присоединительные размеры станков должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 1.



Черт. 2

Примечание. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции станков.

Таблица 1

Размеры в мм

Размеры рабочей поверхности стола	Ширина B по ГОСТ 6569	250	320	400	500	630	800	1000
	Длина L , не менее	400	500	630	800	1000	1250	1600
Наибольшее перемещение по координатам, не менее	X	Равно длине L						
	Y	250	320	400	500	630	800	1000
	Z	280 (275) 250*	380 (350) 320*	480 (430) 400*	560 (530) 400*	650 (625) 500*	750 (775) 630*	850 (875) 800*
Наибольшее расстояние H от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, не менее	400 (375) 450*	500 (450) 500*	600 (530) 560*	710 (630) 630*	800 (750) 710*	900	1000	
Т-образные пазы по ГОСТ 6569	Ширина	12; 14		14; 18		18; 22		22; 28
	Расстояние между пазами	40; 63; (80); 50	50; 63; (80)	50; 80; (100)	63; 100; (80)	100; 125; (160)	100; 160; (125)	100; 200
Конец шпинделя по ГОСТ 24644 с конусностью 7:24		30; 40		40; 50			50; 60	
Высота H , от уровня пола до отводящей ветви транспортера для размещения тары под стружку, не менее		560*			750*			
Число автоматически сменяемых столов-спутников для ГПМ, не менее		2						
Число управляемых осей координат, не менее		3						
Число одновременно управляемых осей координат, не менее		2						

* Размеры для гибких производственных модулей.

Примечание. Размеры, указанные в скобках, для нового проектирования не применять.