

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.
НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ**

ГОСТ 16015—91

Издание официальное

Е

БЗ 7—91/763

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

УДК 621.919.3-111.2:006.354

Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ**

Основные параметры и размеры.
Нормы точности и жесткости

Semiautomatic horizontal broaching machines.
Basic parameters and dimensions.
Standards of accuracy and rigidity

ГОСТ

16015—91

ОКП 38 1751

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматы протяжные горизонтальные общего назначения для внутреннего протягивания, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования стандарта по точности распространяется на полуавтоматы класса точности Н с номинальным тяговым усилием от 100 до 630 кН.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением приложения.

Издание официальное

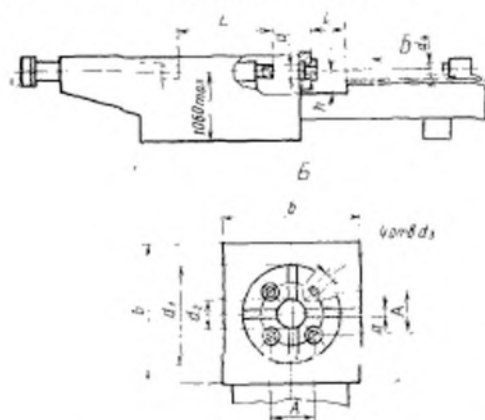
Е

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

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



L — наибольшая длина хода рабочих салазок, h — расстояние от станины до оси отверстия под планшайбу в опорной плите; l — расстояние от опорной плиты до направляющих приставной станины, b — размер рабочей поверхности опорной плиты, d — диаметр отверстия под планшайбу в опорной плите; d_1 — диаметр планшайбы; α — ширина T-образных пазов по ГОСТ 1574 в планшайбе при крестовом их раслобожении; d_2 — диаметр отверстия в планшайбе; A — расстояние между центрами отверстий под винты в планшайбе; d_3 — диаметр резьбы отверстий в опорной плите для крепления планшайбы; d_4 — центрирующий диаметр под вспомогательный патрон

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

Таблица 1

Наименование параметра и размера	Значение			
	100	250	630	1000
Номинальное тяговое усилие, кН	100	250	630	1000
L , мм	1250 1600	1600 2000	2000	
h , мм, не более	250	280	320	—
l , мм, не менее	280		560	—
b , мм, не менее	450		560	
d —Н7, мм	160	200	250	320
d_1 , мм	280	360	400	500
α Н9, мм	14		22	
d_2 , мм	125	160	200	250

Продолжение табл. 1

Наименование параметра и размера	Значение		
A , мм	170	250	280
d_2	M16	M24	
Конусное отверстие по ГОСТ 25557 под рабочий патрон	80AT7	Метрический	120AT7
d_4 — h_6 , мм (конусное отверстие по ГОСТ 25557 под вспомогательный патрон)	(Морзе 5AT7)	50	(Метрический 80AT7)

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, допускается применять в конструкторской документации, разработанной до 01.07.92.
2. Допускается увеличивать размер b по ряду Ra40 ГОСТ 6636.
3. Наибольшая длина хода рабочих салазок L указана по жестким упорам.

1.2. По заказу потребителя полуавтоматы должны оснащаться устройствами для автоматической загрузки и выгрузки деталей.

1.3. По заказу потребителя полуавтоматы изготавливаются:

с тяговым усилием 63; 160 и 400 кН;

с тяговым усилием 250 и 400 кН без приставной станины и планшайбы.

2. ТОЧНОСТЬ ПОЛУАВТОМАТОВ

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

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

Допускается применение методов проверки и средств измерений, отличающихся от указанных в настоящем стандарте, при условии обеспечения выполнения требуемой точности измерения и достоверности определения проверяемых параметров точности в соответствии с ГОСТ 8.

2.2. Нормы точности полуавтоматов не должны превышать значений, указанных в пп. 2.3—2.8.