
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
31178—
2003

СТАНКИ СТРУЙНО-АБРАЗИВНЫЕ

Типы и основные размеры



Издание официальное

БЗ 11—2002/243

Москва
Стандартинформ
2005

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН АО «Интерстанок», ЗАО «Национальный институт стандартов»
- 2 ВНЕСЕН Министерством торговли и экономического развития Республики Армения
- 3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 5 декабря 2003 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Госстандарт России
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 12 апреля 2005 г. № 81-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 31178—2003 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2006 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартиформ, 2005

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

СТАНКИ СТРУЙНО-АБРАЗИВНЫЕ

Типы и основные размеры

Jet-abrasive machine tools. Types and basic dimensions

Дата введения — 2006—01—01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на струйно-абразивные станки ручного управления, в том числе с выдвижным столом, и станки-полуавтоматы (далее — станки).

Стандарт не распространяется на струйно-абразивные станки-автоматы, в том числе встраиваемые в автоматические линии, а также на специальные и специализированные станки.

1.2 Струйно-абразивные станки применяют для:

- очистки поверхностей от окалины, ржавчины и нагара;
- удаления микрозаусенцев;
- подготовки поверхностей под гальваническое, лакокрасочное и другие виды покрытий, а также склеивание;
- снижения шероховатости поверхности;
- повышения эксплуатационных свойств поверхности (контактная прочность, износостойчивость) за счет повышения микротвердости, маслостойкости поверхности и образования в поверхностном слое остаточных напряжений сжатия, повышения схватывающей способности поверхности;
- улучшения товарного вида (матовая поверхность без направленных следов обработки);
- выявления прижоговых зон и создания регулярного микрорельефа.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий межгосударственный стандарт:

ГОСТ 6636—69 Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные линейные размеры

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочного стандарта по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Типы

3.1 Основными типами станков являются станки:

- ручного управления;
- ручного управления с выдвижным столом;
- полуавтоматы:
 - а) однопозиционные;
 - б) многопозиционные:
 - 1) для последовательной обработки;
 - 2) для групповой обработки.

3.2 Исполнение станков ручного управления, в том числе с выдвижным столом, должно быть горизонтальным, полуавтоматов — вертикальным.

4 Основные размеры

Основные размеры станков — в соответствии с рисунками 1—3 и таблицами 1—6.

П р и м е ч а н и е — Рисунки не определяют конструкцию станков.

4.1 Станки ручного управления

4.1.1 Основные размеры станков ручного управления должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

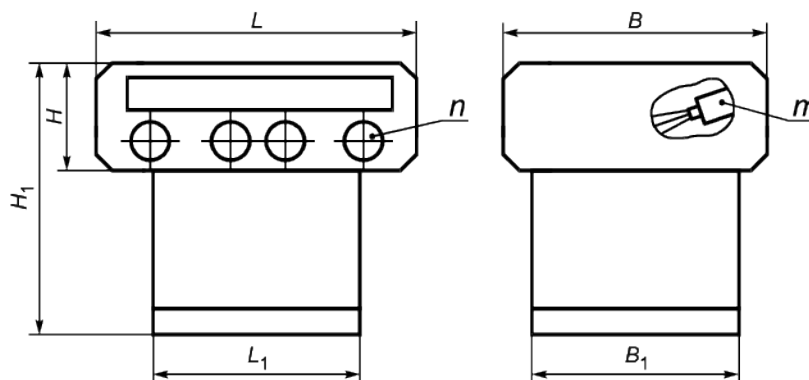


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Наименование показателя	Значение				
	160	250	400	630	1000
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки	160	250	400	630	1000
Наибольшая ширина обрабатываемой заготовки	100	160	250	400	630
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	100	160	250	400	630
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	6,3	8	10	12	16
Длина камеры обработки L , не менее	800		1000	1250	1600
Длина основания станка L_1 , не менее	800		1000	1250	
Ширина камеры обработки B , не менее	1000			1250	
Ширина основания станка B_1 , не менее	1000				
Высота станка H , не менее	1600				
Высота камеры обработки H_1 , не менее	400	450	560	710	900
Число рукавов n для захвата струйных аппаратов	2			4	
Число струйных аппаратов m	1	2		3	

4.1.2 Стол станка может быть вращающимся (например в виде диска с отдельным приводом или без него) либо стационарным (например прямоугольной формы в виде решетки).

4.2 Станки ручного управления с выдвижным столом

4.2.1 Основные размеры станков ручного управления с выдвижным столом должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 2.