

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ  
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ  
НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

ГОСТ 16025—91

Издание официальное

**Е**

БЗ 7—91/764

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва

**ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ  
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ**Основные параметры и размеры.  
Нормы точности и жесткостиSemiautomatic vertical broaching machines.  
Basic parameters and dimensions.  
Standards of accuracy and rigidity**ГОСТ  
16025—91**

ОКП 38 1753, 38 1754

Дата введения 01.07.92

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

Требования по точности распространяются на полуавтоматы общего назначения класса точности Н с номинальным тяговым усилием от 40 до 400 кН.

Полуавтоматы протяжные общего назначения для внутреннего и наружного протягивания класса точности П с номинальным тяговым усилием до 100 кН должны изготавливаться по согласованной с потребителем номенклатуре проверок норм точности полуавтомата с допусками, в 1,6 раза меньше допусков, указанных в настоящем стандарте для полуавтоматов класса точности Н.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением приложений 1 и 2.

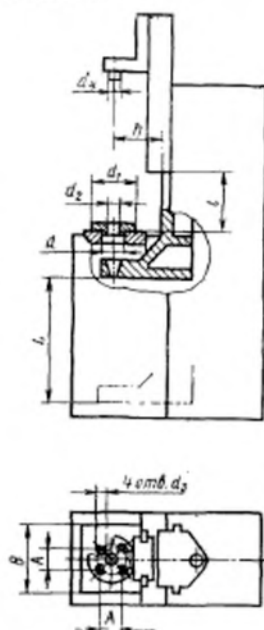
Издание официальное

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 полуавтоматов внутреннего протягивания должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, полуавтоматов наружного протягивания — на черт. 2 и в табл. 2.



$L$  — наибольшая длина хода рабочих салазок;  $B$  — рабочая шарнир стола;  $A$  — расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок или рабочих цилиндров;  $l$  — расстояние от плоскости стола до нижнего торца вспомогательных салазок;  $d$  — диаметр отверстия в столе под планшайбу;  $d_1$  — диаметр планшайбы;  $d_2$  — диаметр отверстия в планшайбе;  $A$  — расстояние между центрами резьбовых отверстий в столе для крепления планшайбы;  $d_3$  — диаметр резьбовых отверстий в столе для крепления планшайбы;  $d_4$  — центрирующий диаметр под вспомогательный патрон

Черт. 1

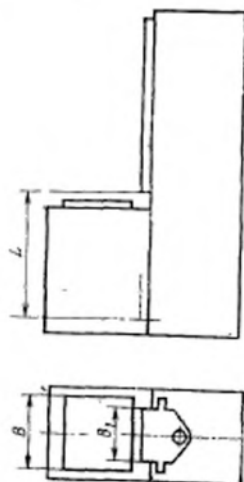
Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.

Таблица 1

Наименование параметра и размера	Значение				
Номинальное тяговое усилие, кН	40	63 100	160 250	400 630	800
$L$ , мм	1000	1250 1600	1250 1600 2000	1600 2000	2000

Продолжение табл. 1

Наименование параметра и размера	Значение				
	$B$ , мм	320	400	500	630
$h$ , мм, не менее	130	180	210	250	300
$l$ , мм, не менее	340	420			
$d$ —H7, мм	125	140	160	200	250
$d_1$ , мм	200	250	280	360	400
$d_2$ , мм	80	100	125	160	200
$A$ , мм	110	120	170		250
$d_3$	M16			M24	
Конусное отверстие по ГОСТ 25557 под рабочий патрон $d_4$ —h6, мм (конусное отверстие по ГОСТ 25557 под вспомогательный патрон)	Морзе 5 A17	Метрический 80A17		Метрический 120A17	
	50 (Морзе 5A17)			(Метрический 80A17)	



$L$  — наименьшая длина хода рабочих салазок;  $B$  — рабочая ширина стола;  $B_1$  — рабочая ширина салазок

Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию полуавтоматов.