

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТОЛЫ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 16460—90

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

10 коп. БЗ 5—90/333

**СТОЛЫ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

Основные размеры. Нормы точности

Rotary indexing tables for modular machine tools
Basic dimensions.
Standards of accuracy**ГОСТ
16460—90**

ОКП 38 7300

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на накладные и встраиваемые поворотные столы классов точности П и В, предназначенные для периодического поворота с одной позиции на другую и фиксации на каждой позиции изделий, обрабатываемых на отдельных или встраиваемых в автоматические линии агрегатных станках.

Стандарт не распространяется на делительные поворотные столы с числовым программным управлением и на накладные и встраиваемые поворотные столы класса точности Н.

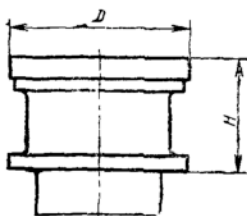
Поворотные столы класса точности Н выпускаются по требованию потребителей с допусками в 1,6 раза превышающими допуски для поворотных столов класса точности П.

Стандарт устанавливает основные размеры и нормы точности накладных и встраиваемых поворотных столов, обеспечивает взаимозаменяемость и техническую совместимость.

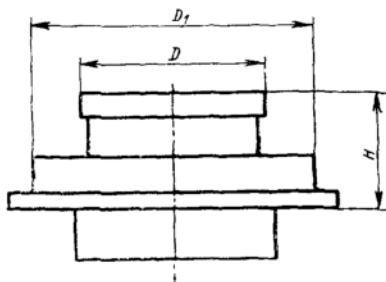
1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Основные размеры делительных поворотных столов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

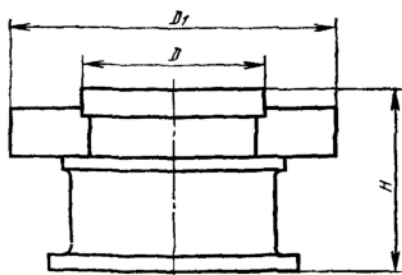
Встраиваемые столы
без стружкоборника



Встраиваемые столы
со стружкоборником



Накладные столы со стружкоборником



D — наружный диаметр плавшайбы, D_1 — наружный диаметр стружкоборника, H — высота стола

Черт 1

Таблица 1

мм		
<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>H</i>
200 250 320* 400* 500*	450; 510 500, 560 640 ; 700 720*; 800* 820*; 900*	140, 160', 180, 220; 250*
630* 800*; 900 1000*; 1120 1250*; 1400 1600*; 1800 2000*	950; 1030* 1200'; 1300 1400*; 1500* 1650*; 1750* 2000; 2100* 2400; 2500*	220, 250; 320, 400*

* Параметры соответствуют международному стандарту ИСО 3371—75.

2. ТОЧНОСТЬ СТОЛОВ

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

2.2. Нормы точности делительных поворотных столов не должны превышать значений, указанных в табл. 2—6.

2.3. Плоскостность рабочей поверхности планшайбы

Таблица 2

Диаметр планшайбы, мм	Допуск, мкм, для столов класса точности	
	II	B
200; 250	10	6
320; 400	12	8
500, 630	16	10
800; 900; 1000; 1120	20	12
1250; 1400; 1600	25	16
1800; 2000	30	20

Выпуклость не допускается.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 2, 3.

Измерения проводят в зажатом состоянии планшайбы в четырех взаимно перпендикулярных сечениях.

Крайние сечения должны быть расположены от края планшайбы на расстоянии 0,2 диаметра планшайбы.

Длина интервала измерения не должна превышать 0,2 диаметра планшайбы.