

ГОСТ 16935-93

**СТОЛЫ ПОВОРОТНЫЕ КРУГЛЫЕ
С РУЧНЫМ И МЕХАНИЗИРОВАННЫМ
ПРИВОДАМИ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**СТОЛЫ ПОВОРОТНЫЕ КРУГЛЫЕ С РУЧНЫМ
И МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ПРИВОДАМИ**

Общие технические условия

**Manually and power driven circular revolving tables.
General specifications**

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на круглые поворотные столы с ручным и механизированным приводами классов точности Н, П и В, предназначенные для установки и закрепления деталей при обработке их на металлорежущих станках.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением требований пунктов 3.1.2, 3.1.11, 3.1.12 и раздела 4. Стандарт пригоден для сертификации.

Требования по безопасности изложены в пункте 3.1.1.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.601—68 ЕСКД- Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.014—78 ЕСЗКС, Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 12.2.029—88 ССБТ. Приспособления станочные. Требования безопасности.

ГОСТ 8—82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность

ГОСТ 613—79 Бронзы оловянные литейные. Марки

ГОСТ 977—88 Отливки стальные. Общие технические условия

ГОСТ 16935-95

ГОСТ 1060—88 Прокат сортовой калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1412—85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.

ГОСТ 2848—75 Конусы инструментов. Допуски. Методы и средства контроля

ГОСТ 4543—71 Сталь легированная конструкционная. Технические условия

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 22267—76 Станки металлорежущие. Схемы и способы измерений геометрических параметров

ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 25443—82 Станки металлорежущие. Образцы-изделия для проверки точности обработки. Общие технические требования

ГОСТ 26889.1—83 Станки металлорежущие. Методы проверки круглости образца-изделия

ГОСТ 25889.2—83 Станки металлорежущие. Методы проверки параллельности двух плоских поверхностей образца-изделия

ГОСТ 25889.3—83. Станки металлорежущие. Методы проверки перпендикулярности двух плоских поверхностей образца-изделия

ГОСТ 25889.4—83 Станки металлорежущие. Методы проверки постоянства диаметров образца-изделия.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Характеристики

3.1.1 Круглые поворотные столы с ручным и механизированным приводами следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 12.2.029 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3.1.2 Основные и корпусные детали столов изготавливаются из следующих материалов:

корпуса — из чугуна марки СЧ20 по ГОСТ 1412;

планшайбы — из чугуна марки СЭ20 по ГОСТ 1412 или из стали марки 35Л по ГОСТ 977;

червяки — из стали марки 20Х по ГОСТ 4543;

колеса червячные — из бронзы марки Бр05Ц5С5 по ГОСТ 613 или из чугуна марки СЧ20 по ГОСТ 1412.

Допускается замена материалов на другие, по механическим свойствам (или) не уступающие вышеуказанным.

3.1.3 Внутренние механически не обработанные поверхности корпусов должны быть очищены и окрашены маслостойкой краской.

3.1.4 Подвижные части столов должны перемещаться без рывков и заеданий, а поворотные части фиксироваться в заданном положении.

3.1.5 На рабочих и других поверхностях столов не должно быть трещин, коррозии, раковин, вмятин, заусенцев и других поверхностных дефектов, влияющих на качество столов.

3.1.6 Цена деления круговой шкалы планшайбы стола должна быть не более 1° .

3.1.7 Цифры и деления шкал и указателей поворотных столов должны быть четкими. Поверхность шкал должна быть матовой, исключаяющей появление бликов, затрудняющих отчет показаний.

3.1.8 Параметр шероховатости R_a базовых поверхностей столов должен быть не более 0,8 мкм по ГОСТ 2789.

3.1.9 Допуск симметричности оси направляющего (центрального) Т-образного паза относительно оси вращения стола в радиусном выражении: для столов класса точности Н—32 мкм, для столов класса точности П — 20 мкм, для столов класса точности В — 16 мкм.

3.1.10 Изготовление конуса Морзе центрирующего отверстия планшайбы стола должно производиться по следующим степеням точности по ГОСТ 2848: для столов класса точности Н—АТ7, для столов класса точности П и В—АТ6.

3.1.11 Срок службы столов — не менее 5 лет. Критерием предельного состояния столов является потеря работоспособности.

3.1.12 Установленный ресурс по точности для столов класса точности Н должен быть не менее 21600 ч, для столов класса точности П — не менее 32000 ч, для столов класса точности В — не менее 43000 ч.

Изменение установленного ресурса по точности столов допускается по согласованию с потребителем с учетом условий эксплуатации.

3.2 Комплектность

Каждый выпускаемый стол должен быть укомплектован принадлежностями, инструментом и запасными частями, обеспечивающими работу стола в течение гарантийного срока; номенклатура

ГОСТ 16935—93

и количество их должны быть приведены в технических условиях или заменяющих их технических документах на конкретный стол.

К столу должна прилагаться эксплуатационная документация в соответствии с перечнем, приведенным в технических условиях или заменяющих их технических документах на конкретный стол.

3.3 Маркировка

3.3.1 На стол следует наносить маркировку, содержащую следующие данные:

- 1) обозначение стола;
- 2) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 3) заводской номер;
- 4) год *выпуска*.

3.3.2 Требования к транспортной маркировке — по ГОСТ 14192.

3.4 Упаковка

3.4.1 Эксплуатационная документация, отправляемая со столом, должна соответствовать ГОСТ 2.601.

3.4.2. В эксплуатационной документации должна быть указана дата консервации и срок хранения без переконсервации.

Консервация столов — по II группе изделий ГОСТ 9.014.

3.4.3 Столы подлежащие транспортированию, должны быть упакованы в ящики или контейнеры, обеспечивающие их сохранность при транспортировке.

Упаковка должна исключать возможность перемещения стола и принадлежностей к нему.