



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А   С С Р

---

# СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3179—72  
(СТ СЭВ 5938—87)

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

Редактор *В Н Копысов*  
Технический редактор *Н С Гришанова*  
Корректор *В И Варенцова*  
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

|                             |                        |                             |                |
|-----------------------------|------------------------|-----------------------------|----------------|
| Изд лиц №021007 от 10 08 95 | Сдано в набор 30 04 98 | Подписано в печать 18 06 98 | Усл печ л 0,47 |
| Уч -изд л 0,30              | Тираж 149 экз          | С716 Зак 489                |                |

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", Москва, Лялин пер , 6  
Плр № 080102

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

Основные размеры

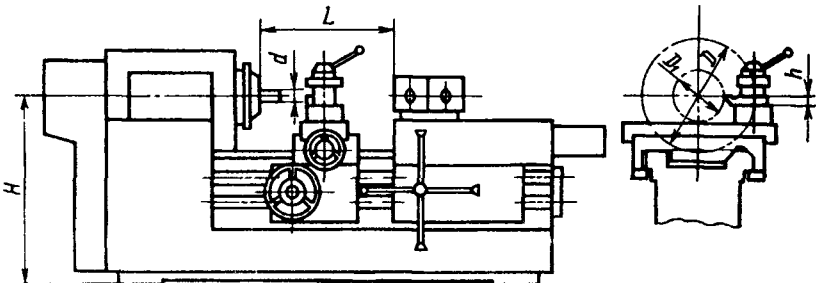
Turret Lathes  
Basic dimensions

ГОСТ  
3179—72

(СТ СЭВ 5938—87)

Дата введения 01.01.72

- 1 Настоящий стандарт распространяется на патронные и прутковые токарно-револьверные станки общего назначения с вертикальной и горизонтальной осью револьверной головки.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).
- 2 Основные размеры токарно-револьверных станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание Чертеж не определяет конструкцию станков

Размеры в мм

| Наименование основных размеров                                                       |                                | Норма |      |      |       |       |        |      |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-------|------|------|-------|-------|--------|------|--|
| Наибольший диаметр $d$ обрабатываемого прутка                                        | при зажимной и падающей трубах | 10*   | 16*  | 25   | 40    | 65    | 100    | 160  |  |
|                                                                                      | при переднем зажиме            | 12    | 20   | 32   | 50    | 80    | 125    | 200  |  |
| Наибольший диаметр $D$ изделия, устанавливаемого над станиной                        |                                | 200   | 250  | 320  | 400   | 500   | 630    | 800  |  |
| Наибольший диаметр $D_1$ изделия, обрабатываемого над поперечным суппортом, не менее |                                | 100   | 125  | 160  | 200   | 260   | 350    | 450  |  |
| Наибольшее расстояние $L$ от переднего торца шпинделя до револьверной головки        | с вертикальной осью            | 250   | 350  | 500  | 710** | 1000  | 1400   | 2000 |  |
|                                                                                      | с горизонтальной осью          | —     | 250  | 500  | 630   | 800   | —      | —    |  |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12595                                                         |                                | 3; 4  | 4, 5 | 5, 6 | 6, 8  | 8, 11 | 11, 15 | 15   |  |

| Наименование основных размеров                                                              | Норма |    |    |    |      |    |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------|----|----|----|------|----|----|
|                                                                                             | 12    | 16 | 20 | 25 | 32   | 40 | 40 |
| Наибольшая высота $h$ резца, установленного в резцедержателе поперечного суппорта, не менее |       |    |    |    |      |    |    |
| Расстояние $H$ от низа основания станка до оси шпинделя, не более                           | 1060  |    |    |    | 1120 |    |    |

\* Цанги должны пропускать прутки диаметрами соответственно 12 и 18 мм.

\*\* Допускается уменьшение размера  $L$  по ряду Ra 20 ГОСТ 6636.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Отверстие в шпинделе под цангу — по ГОСТ 2876.

4. Основные размеры revolverных головок должны соответствовать ГОСТ 3859.

5. Зазор между наибольшим диаметром устанавливаемого изделия над станиной и ее направляющими должен быть не менее 0,03  $D$ .

6. Станки с revolverной головкой на крестовых салазках и с наклонной revolverной головкой, в том числе с цикловым и числовым программным управлением, поставляются по специальному заказу.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.02. 78 № 386
3. ВЗАМЕН ГОСТ 3179—54
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5938—87 в части типоразмерного ряда токарно-revolverных станков: 10; 12; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 65; 80; 100; 125; 160; 200 в соответствии со специализацией СССР
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|-----------------------------------------|--------------|
| ГОСТ 2876—80                            | 3            |
| ГОСТ 3859—83                            | 4            |
| ГОСТ 6636—69                            | 2            |
| ГОСТ 12595—85                           | 2            |

6. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (май 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1979 г., декабре 1983 г., июне 1988 г. (ИУС 10—79, 4—84, 9—88)