



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# СТАНКИ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 1105—74  
(СТ СЭВ 5941—87)

Издание официальное

10 руб. БЗ 4—92



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## СТАНКИ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЕ

Основные размеры

Shapers. Basic dimensions

ГОСТ

1105—74

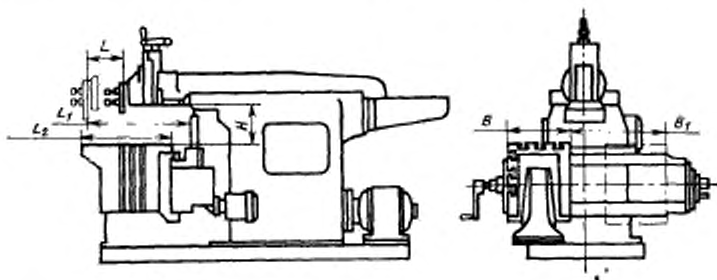
(СТ СЭВ 5941—87)

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на поперечно-строгальные станки общего назначения.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.  
(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. Основные размеры поперечно-строгальных станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

мм

|  |             |       |       |       |       |              |       |
|--|-------------|-------|-------|-------|-------|--------------|-------|
| Наибольший номинальный ход $L$ ползуна   |             | 200   | 320   | 500   | 630** | 710          | 1000  |
| Наибольшее расстояние $L_1$ от опорной поверхности резца до станины, не менее  |             | 280   | 400   | 560   | —     | 800          | 1120  |
| Наибольшее расстояние $H$ между рабочей поверхностью стола и ползуна, не менее |             | 200   | 300   | 400   | 400   | 400*,<br>450 | 500   |
| Размер рабочей поверхности стола   | Ширина $B$  | 200   | 280   | 360   | 400   | 450          | 560   |
|  | Длина $L_2$ | 200   | 320   | 500   | 630   | 710          | 1000  |
| Наибольшее горизонтальное перемещение $B_1$ стола, не менее                    |             | 250   | 360   | 500   | 710   | 650          | 800   |
| Наибольшее сечение резца, не менее   |             | 20×12 | 25×16 | 32×20 | —     | 40×25        | 40×25 |

\* Размер при разработке новых конструкций не применять.

\*\* Страна-изготовитель Болгария.

**Примечание.**

При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего номинального хода  $L$  ползуна) следует выбирать из этой же таблицы.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

3. Размеры  $H$ ,  $B$ ,  $L_2$  не распространяются на станки с универсальными поворотными столами.

4. Размеры  $L_1$ ,  $H$ ,  $B_1$  допускается увеличивать по ГОСТ 6636.

5. Размеры пазов в столах и расстояния между ними — по ГОСТ 1574.

## 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 09.12.74 № 2665
3. ВЗАМЕН ГОСТ 1105—66
4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5941—87 в части типоразмерного ряда поперечно-строгальных станков: 200; 320; 500; 630; 710; 1000 мм в соответствии со специализацией СССР
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 1574—91                            | 5            |
| ГОСТ 6636—69                            | 4            |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ декабрь 1992 г. с ИЗМЕНЕНИЯМИ, 1, 2, 3 утвержденными в феврале 1985 г., в июне 1988 г., в октябре 1990 г. (ИУС 5—85, 9—88, 1—91)

Редактор *А. Л. Владимиров*  
 Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
 Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 10.12.92 Подв. в печ. 02.02.93 Усл. печ. л. 0,25. Усл. кр.-отт. 0,25. Уч.-изд. л. 0,20. Тир. 901 экз.

Ордена «Звезда Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
 ТИИ, «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1737