

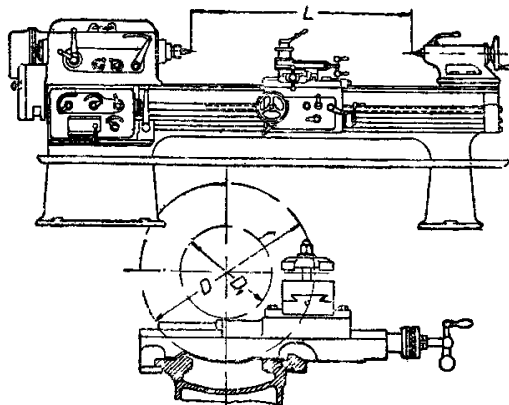
## 2. Стандарты

### А. Стандарты по станкостроению

#### Станки токарно-центровые

##### Основные размеры

ОСТ 7982  
 НКТП 940  
 Взамен ОСТ 427



Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной $D$ (мм) . . . . .	300	350	400	500	600	800	1000
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом $D_1$ (мм) . . . . .	170	190	220	285	350	500	650
Наибольшая длина обрабатываемого изделия $L$ (мм) . . . . .	$\left\{ \begin{array}{l} 500 \\ 750 \\ 1000 \\ - \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 500 \\ 750 \\ 1000 \\ - \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 750 \\ 1000 \\ 1500 \\ 2000 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 1000 \\ 1500 \\ 2000 \\ - \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 1500 \\ 2000 \\ 2500 \\ 3000 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 1500 \\ 2000 \\ 3000 \\ 4000 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 2000 \\ 3000 \\ 4000 \\ 5000 \end{array} \right.$

Примечания: 1. Станки с наибольшим диаметром обрабатываемого изделия над станиной ( $D$ ), меньшим 300 мм, относятся к прецизионным станкам, на которые настоящий стандарт не распространяется.

2. Высота центров станка над плоской частью станины приблизительно равна  $\frac{D}{2}$ .

3. Величина  $L$  измеряется при установке задней бабки на конце станины в крайнем (без свешивания) положении при выдвинутом до отказа шпинделе и нормальных центрах.

4. Указанные в стандарте длины  $L$  приняты как нормальные. Допускается изготовление станков с длиной  $L$ , выходящей за пределы стандарта в большую и меньшую стороны.

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден КС НКТП 16/II 1935 г.  
 Срок введения I/III 1935 г.