

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

АВТОМАТЫ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

ГОСТ 18100—80

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

В. Н. Свешников

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 октября 1980 г. № 5069

**АВТОМАТЫ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ****Нормы точности и жесткости**Single-spindle bar turret automatics
Standards of accuracy and rigidity**ГОСТ
18100—80****Взамен
ГОСТ 18100—72**

ОКП 38 1110

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 октября 1980 г. № 5069 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.
до 01.07.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на токарно-револьверные одношпиндельные прутковые автоматы общего назначения, классов точности Н и П.

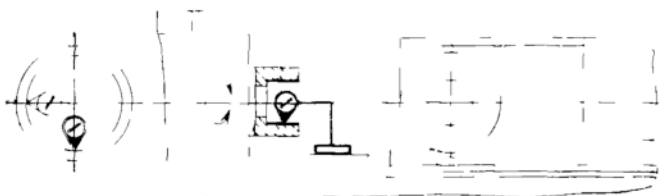
2. Общие требования к испытаниям автоматов на точность — по ГОСТ 8—77.

3. Общие условия испытаний автоматов на жесткость — по ГОСТ 7035—75.

4. Нормы точности и жесткости автоматов не должны превышать значений, указанных в табл. 1—10, 12—15, 17 и 19.

5. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ АВТОМАТА

5.1. Радиальное биение передней посадочной поверхности отверстия шпинделя под нажимную втулку для зажимной цанги



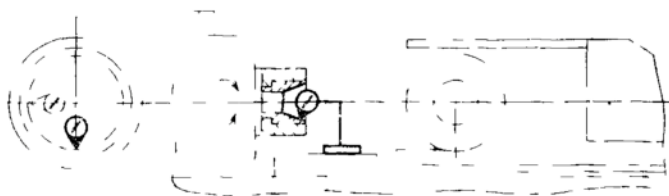
Черт. 1

Таблица 1

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Допуск, мкм, для автомата класса точности	
	Н	П
До 20	8	5
Св. 20 » 40	10	6
» 40 » 65	12	8

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 15, метод 1 (черт. 1).

5.2. Радиальное биение поверхности конического отверстия нажимной втулки для зажимной цанги



Черт. 2

Таблица 2

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Допуск, мкм, для автоматов класса точности	
	Н	П
До 20	10	6
Св. 20 » 40	12	8
» 40 » 65	16	10

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 15, метод 1 (черт. 2)