



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 10791-5—  
2017

## ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ

Условия испытаний

Часть 5

Точность и повторяемость позиционирования  
паллетосменного стола-спутника, несущего  
обрабатываемую деталь

(ISO 10791-5:1998, Test conditions for machining centres. Part 5: Accuracy  
and repeatability of positioning of work-holding pallets, IDT)



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 13677

25 сентября 2017 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Публичным акционерным обществом «Экспериментальный научно-исследовательский институт металлорежущих станков» (ПАО «ЭНИМС») на основе официального перевода, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 25 сентября 2017 г. №103-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10791-5:1998 «Центры обрабатывающие. Часть 5. Точность и повторяемость позиционирования паллетосменного стола-спутника, несущего обрабатываемую деталь» («Test conditions for machining centres. Part 5: Accuracy and repeatability of positioning of work-holding pallets», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом ISO/TC 39 «Станки», Подкомитетом SC 2 «Условия испытаний металлорежущих станков».

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных (региональных) стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

## Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Общие положения	2
3.1	Единицы измерения	2
3.2	Ссылки на ISO 230-1 и ISO 230-2	2
3.3	Кодирование осей	2
3.4	Необходимые испытания	2
3.5	Средства измерения	2
4	Повторяемость позиционирования отдельных паллет на станке	2
4.1	Расположение приборов	2
4.2	Методика проведения измерения	3
4.3	Формула для расчета отклонений по индивидуальным показаниям	3
4.4	Допуски	4
4.5	Проверка и средства измерения	4
4.6	Ссылки на ISO 230-2	4
4.7	Измеренные отклонения	4
5	Точность позиционирования партии паллет относительно паллеты приемника	5
5.1	Расположение приборов	5
5.2	Формула для расчета отклонений по индивидуальным показаниям	5
5.3	Допуски	5
5.4	Проверка и средства измерения	6
5.5	Ссылки на ISO 230-2	6
5.6	Измеренные отклонения	6
	Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам	7
	Приложение А (справочное)	8
	Библиография	8