



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 10791-9—
2025



ЦЕНТРЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ

Условия испытаний

Часть 9

Оценка операционного времени смены инструмента и смены приспособления-спутника (палеты)

(ISO 10791-9:2001, Test conditions for machining centres. –
Part 9. Evaluation of the operating times of tool change and pallet change, IDT)

Зарегистрирован

№ 18225

1 октября 2025 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 общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным бюджетным учреждением «Российский институт стандартизации» (ФГБУ «Институт стандартизации») на основе собственного перевода 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 30 сентября 2025 г. №189-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	ЗАО "Национальный орган по стандартизации и метрологии" Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10791-9:2001 «Условия испытаний обрабатывающих центров. Часть 9. Оценка операционного времени смены инструмента и смены палеты» («Test conditions for machining centres. Part 9. Evaluation of the operating times of tool change and pallet change», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC 2 «Условия испытаний металлорежущих станков» Технического комитета ISO/TC 39 «Станки».

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 стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

© Кыргызстандарт, 2026

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт) от 23 апреля 2026 г. № 31-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 10791-9—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных

стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

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

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт)

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	2
4 Общие положения	2
4.1 Единицы измерений	2
4.2 Средства измерений	2
4.3 Проводимые испытания	2
4.4 Обеспечение безопасности	2
5 Оценка времени смены инструмента от реза до реза (СТС)	2
5.1 Процесс	2
5.2 Исходная позиция и позиция смены инструмента	3
5.3 Конфигурации магазина инструментов	3
5.4 Управление магазином инструментов	3
5.5 Испытания	4
5.6 Универсальные головки	5
5.7 Представление результатов	5
6 Оценка времени смены палеты (РСТ)	5
6.1 Процесс	5
6.2 Исходная позиция P_R	6
6.3 Конфигурация накопителя палет	6
6.4 Управление накопителем палет	7
6.5 Испытания	8
6.6 Представление результатов	9
Приложение А (справочное) Принципы, на которых основаны циклы испытаний	10
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам	12