

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ**

**НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 11576—83**

**Издание официальное**

**Е**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Ю. В. Савилов, Г. М. Гольдрайх, В. И. Любчиков, В. А. Чечкин, С. М. Хомутов, М. М. Левин, Н. Ф. Хлебалин, В. Л. Косовский, Л. М. Кордыш, С. С. Кедров, Е. И. Жукова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 октября 1983 г. № 4801

Редактор *В. П. Огурцов*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 27.10.83 Подп. к печ. 16.12.83 0,75 л. л. 0,60 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.  
Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новоресненский пер., 3,  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2819

**СТАНКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ**

**Нормы точности**

Horizontal fine-boring machines with movable table.  
Standards of accuracy

**ГОСТ  
11576-83**

Взамен  
ГОСТ 11576-74

ОКТИ 38 1200

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 октября 1983 г. № 4801 срок действия установлен

с 01.07.85

до 01.07.95

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на станки отделочно-расточные горизонтальные с подвижным столом по ГОСТ 9547—80 и устанавливаемые на них головки отделочно-расточные по ГОСТ 19590—80, классов точности В, А и С, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Пожелкатуру проверяемых рабочих органов станков и параметров точности устанавливают в зависимости от технологического назначения, компоновки и конструктивного исполнения станков.

Допускается, по согласованию с потребителем, изготавливать станки и головки класса точности П с допусками, увеличенными в 1,6 раза по сравнению с допусками для класса точности В.

**1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА**

1.1. Общие требования к испытаниям станков и головок на точность — по ГОСТ 8—82. Схемы и способы измерений геометрических параметров — по ГОСТ 22267 76.

1.2. Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в табл. 1—10.

Издание официальное

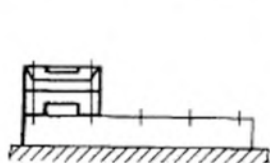
Перепечатка воспрещена

★  
Е

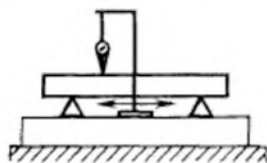
© Издательство стандартов, 1984

1.3. Нормы точности головок, являющихся товарной продукцией, не должны превышать значений, указанных в табл. 6—8

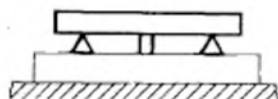
1.4. Плоскостность рабочей поверхности стола.



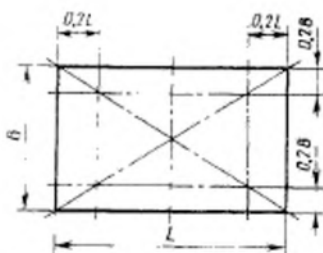
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

Таблица 1

Длина измерения, мм	Допуск, мкм, станков класса точности		
	В	А	С
До 400	8	5	4
Св. 400 до 630	10	6	5
< 630 < 1000	12	8	6
< 1000 < 1600	16	10	8

Выпуклость не допускается.

В случае, когда обрабатываемая заготовка не закрепляется непосредственно на рабочей поверхности стола, допуски для станков классов точности А, С устанавливаются по классу точности В.

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 4, методы 6 (черт. 1), 3 (черт. 2) или 2 (черт. 3) не менее чем в двух продольных, трех поперечных и двух диагональных сечениях рабочей поверхности стола (черт. 4).