

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 18097—93
(ИСО 1708-8—89)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ И ТОКАРНЫЕ

Основные размеры. Нормы точности

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 70 «Станки»

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 15 марта 1994 г. (отчет Технического секретариата № 1)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст ИСО 1708-8—89 «Станки токарные общего назначения. Условия приемки. Нормы точности» и содержит дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 29 июня 1995 г. № 337 межгосударственный стандарт ГОСТ 18097—93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 18097—88

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2005 г.

© ИПК Издательство стандартов, 1996
© Стандартиформ, 2005

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Основные размеры	2
4 Точность станка	3
5 Точность образца-изделия	12
Приложение А Номенклатура средств измерений, используемых для проверки точности токарно-винторезных и токарных станков, и основные требования к ним	15
Приложение Б Порядок пересчета допусков в зависимости от длины измерения (перемещения)	17
Приложение В Особенности определения прямолинейности направляющих (4.5)	18
Приложение Г Параллельность перемещения задней бабки и каретки в горизонтальной и вертикальной плоскостях	19

СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ И ТОКАРНЫЕ

Основные размеры. Нормы точности

Screw-cutting lathes and lathes. Basic dimensions. Standards of accuracy

Дата введения 1996—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на универсальные токарно-винторезные и токарные станки с горизонтальным шпинделем прецизионные (классов точности П, В и А) с $D_a \leq 500$ мм и $DC \leq 1500$ мм и прочие (класса точности Н) с $D_a \leq 1600$ мм. Стандарт не распространяется на специальные станки, станки, предназначенные для учебных целей, индивидуальной трудовой деятельности и для использования в бытовых целях.

Требования стандарта являются обязательными.

Номенклатура средств измерений и предъявляемые к ним основные требования приведены в приложении А.

Стандарт пригоден для сертификации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ 8—82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность
- ГОСТ 6636—69 Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные линейные размеры
- ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия
- ГОСТ 12593—93 Станки металлорежущие. Концы шпинделей фланцевые под поворотную шайбу и фланцы зажимных устройств. Основные и присоединительные размеры
- ГОСТ 12595—2003 Станки металлорежущие. Концы шпинделей фланцевые типа А и фланцы зажимных устройств. Основные и присоединительные размеры
- ГОСТ 22267—76 Станки металлорежущие. Схемы и способы измерений геометрических параметров
- ГОСТ 24643—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения
- ГОСТ 25346—89 Основные нормы взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Общие положения, ряды допусков и основных отклонений
- ГОСТ 25443—82 Станки металлорежущие. Образцы-изделия для проверки точности обработки. Общие технические требования
- ГОСТ 25889. 1—83 Станки металлорежущие. Методы проверки круглости образца-изделия
- ГОСТ 25889. 4—86 Станки металлорежущие. Метод проверки постоянства диаметров образца-изделия
- ГОСТ 26651—85 Станки металлорежущие. Концы шпинделей фланцевые типа Кэмлокк и зажимные устройства. Основные и присоединительные размеры