

с к

ГОС. КОМ. СТАНТИ
ТАШКЕНТ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

Уточнен. экз. (9-92)

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 8716—81

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Нормы точности и жесткости

Thread grinding machines.
Standards of accuracy and rigidityГОСТ
8716—81

ОКП 38 1316

Дата введения 01.01.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на универсальные резьбошлифовальные станки классов точности В и А, работающие узким (однопиточным) кругом.

Станки класса точности А следует изготавливать по согласованной с потребителями номенклатуре проверок с допусками равными 0,6 от допусков, указанных в таблицах для станков класса В соответствующих размеров.

Последовательность проведения проверок может быть отличной от указанной в настоящем стандарте.

Допускаемые отклонения по точности станков класса В не должны превышать указанных в пп. 1.2—1.21, 2.1—2.4.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

1.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 8—82.

Схемы и способы измерения геометрических параметров точности — по ГОСТ 22267—76.

Точность установки станка в продольном и поперечном направлениях перед измерением должна быть $\frac{0,02 \text{ мм}}{1000 \text{ мм}}$.

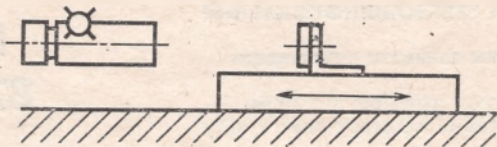
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1988

- 1.2. Прямолинейность перемещения стола (черт. 1)
 а) в вертикальной плоскости;
 б) в горизонтальной плоскости



Черт. 1

Допуск для наибольшей длины перемещения, мм:

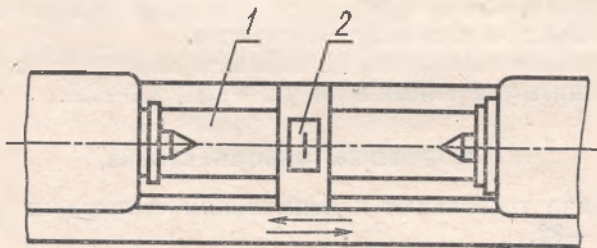
до 1000	10"
св. 1000 до 2000	5"

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 3, метод 8.

Стол станка перемещают на всю длину хода с остановками для измерений не реже, чем через 1/10 длины хода, но не менее чем через 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 1.3. Перекос рабочей поверхности стола при его перемещении (черт. 2).



Черт. 2

Допуск на длине перемещения до 2000 мм ... $\frac{0,02 \text{ мм}}{1000 \text{ мм}}$

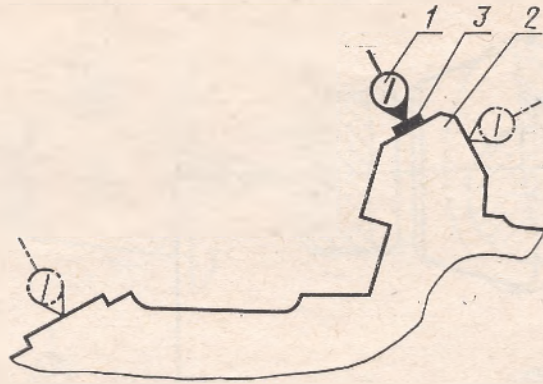
Заднюю бабку устанавливают на столе 1 станка в положение, соответствующее наибольшему межцентровому расстоянию.

На рабочей поверхности стола, в средней его части, перпендикулярно направлению его перемещения устанавливают уровень 2.

Стол станка перемещают на всю длину хода с остановками для измерений не реже, чем через 1/10 длины хода, но не менее чем через 50 мм.

Перекас определяют как наибольшую величину алгебраической разности показаний уровня.

1.4. Параллельность базирующих поверхностей стола направлению его перемещения (черт. 3).



Черт. 3

Допуск в мкм для наибольшей длины перемещения стола, мм:

до 250	5
св. 250 до 360	6
» 360 » 500	8
» 500 » 1000	10
» 1000 » 2000	12

На неподвижной части станка укрепляют показывающий измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался базирующих поверхностей стола 2 через мерную плитку 3.

Стол перемещают на всю длину хода.

Отклонение от параллельности определяют как наибольшую величину алгебраической разности показаний показывающего измерительного прибора на всей длине хода.

(Измененная редакция, Изм. № 1).