

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ
ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ.
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

ГОСТ 17336-80

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Пудов, Б. И. Мухин, А. Д. Мартынов, Т. К. Синельщикова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Проколович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6140

ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Типы и основные параметры.

Общие технические требования

Gauges for hobbing cutters. Types and basic parameters. General technical requirements

ГОСТ
17336—80

Взамен
ГОСТ 17336—71

ОКП 39 8590

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6140 срок действия установлен

с 01.01.1983 г.
до 01.01.1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на приборы для измерения червячных чистовых фрез (далее—приборы) с модулем от 0,3 до 25 мм для цилиндрических зубчатых колес и шлицевых валов с эвольвентным профилем.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. В зависимости от назначения приборы должны быть изготовлены для измерения:

погрешностей зацепления F_{Pb10} , F_{Pb0} ;
отклонений винтовой линии f_{h10} , f_{h0} , f_{h30} ;
осевого шага f_{Px0} , f_{Px30} ;
профиля зуба f_{f_0} ;
профиля передней поверхности f_t ;
радиального биения по вершинам зубьев f_{rda} ;
окружного шага стружечных канавок F_{po} , f_{uo} ;
отклонения направления стружечных канавок f_x ;
толщины зуба T_{so} ;
радиального и торцового биения буртиков f_u , f_t .

1.2. В зависимости от параметров контролируемых червячных фрез приборы должны быть изготовлены типов, указанных в табл. 1.



Таблица 1

Обозначение типа прибора	Пределы параметров контролируемых червячных фрез, мм		
	Модуль	Диаметр фрез	Длина оправки
I	0,3—2	10—100	50—200
II	1,0—10,0	40—250	100—600
III	6,0—25,0	100—400	200—800

1.3. Приборы подразделяют на следующие группы точности в зависимости от классов точности червячных фрез:

1-я группа — для фрез классов точности АА, А;

2-я группа — для фрез классов точности В, С, D.

1.4. Приборы должны быть оснащены отсчетными и (или) регистрирующими устройствами.

1.5. Цена деления и диапазон показаний отсчетных устройств должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Назначение прибора	Обозначение типа приборов	Обозначение контролируемых параметров фрез	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее
			Группа точности приборов			
			1		2	
Измерение погрешностей зацепления	I	F_{Pb10}	0,0005	$\pm 0,020$	0,001	$\pm 0,045$
	II		0,0005	$\pm 0,040$	0,001	$\pm 0,090$
	III	F_{Pb0}	0,001	$\pm 0,050$	0,002	$\pm 0,140$
Измерение отклонений винтовой линии	I	f_{h10}	0,0005	$\pm 0,020$	0,001	$\pm 0,060$
	II	f_{h0}	0,0005	$\pm 0,045$	0,001	$\pm 0,120$
	III	f_{h30}	0,001	$\pm 0,070$	0,002	$\pm 0,150$
Измерение осевого шага	I	f_{Px0}	—	—	0,0005	$\pm 0,035$
	II		—	—	0,001	$\pm 0,070$
	III	f_{Px30}	—	—	0,001	$\pm 0,120$
Измерение профиля зуба	I	f_f0	0,0005	$\pm 0,012$	0,001	$\pm 0,050$
	II		0,001	$\pm 0,024$	0,001	$\pm 0,120$
	III		0,001	$\pm 0,036$	0,002	$\pm 0,150$