

## СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

### Методы проверки точности и постоянства отработки круговой траектории

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 75 «Станки»

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 20 ноября 1997 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Стандарт соответствует ИСО 230-1—91 «Методы испытаний металлорежущих станков. Точность геометрических параметров станков, работающих на холостом ходу или на чистовых режимах» в части методов проверки круговой траектории

4 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 22 января 2001 г. № 28-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30544—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## Содержание

1	Область применения . . . . .
2	Нормативные ссылки . . . . .
3	Определения . . . . .
4	Общие положения . . . . .
5	Методы проверки . . . . .
6	Оценка результатов проверки . . . . .
7	Проверка постоянства отработки круговой траектории . . . . .

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ****Методы проверки точности и постоянства отработки круговой траектории**

Metal-cutting machines.  
Methods of circular trajectory accuracy and constancy

Дата введения 2002—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает методы проверки точности и постоянства отработки круговой траектории металлорежущих станков с программным управлением при измерении отклонения круговой траектории взаимного перемещения рабочих органов станка, несущих заготовку и инструмент, относительно контура эталона круглости или расчетного контура.

Требования раздела 4 являются обязательными.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8—82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность

ГОСТ 12.2.009—99 Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности

ГОСТ 22267—76 Станки металлорежущие. Схемы и способы измерений геометрических параметров

ГОСТ 24642—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Основные термины и определения

ГОСТ 30527—97 Станки металлорежущие. Методы проверки точности обработки образца-изделия.

**3 Определения**

Термины, применяемые в настоящем стандарте, — по ГОСТ 24642.

**4 Общие положения**

4.1 Общие требования к испытаниям, условиям проведения измерений, средствам измерений и погрешности средств измерений — по ГОСТ 8 и ГОСТ 22267.

4.2 Точность отработки круговой траектории следует проверять одним из следующих методов.

Метод 1. Проверка с помощью однокоординатной измерительной головки.

Метод 2. Проверка с помощью эталона круглости и двухкоординатной измерительной головки.

Метод 3. Проверка с помощью телескопической оправки со сферическими шарнирными опорами.

4.3 При проведении измерений следует соблюдать правила техники безопасности по ГОСТ 12.2.009.

4.4 Исключение из результатов измерений отклонений формы и относительного положения рабочих поверхностей контрольных оправок, применяемых при измерении, — по ГОСТ 22267.