

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Методы проверки точности обработки образца-изделия

Издание официальное



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 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
Республика Армения	Армгосстандарт
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 22 января 2001 г. № 29-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30527—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 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	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения	1
4 Общие положения	1
5 Методы проверки точности образца-изделия	2
Приложение А Таблицы для нормирования требований к точности образцов-изделий	5

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ**Методы проверки точности обработки образца-изделия**

Metal-cutting machines.
Checking methods of product specimen working accuracy

Дата введения 2002—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методы проверки точности обработки образцов-изделий при испытании на точность в работе металлорежущих станков в соответствии с ГОСТ 8.

2 Нормативные ссылки

- ГОСТ 8—82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность
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 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 25889.2—83 Станки металлорежущие. Методы проверки параллельности двух плоских поверхностей образца-изделия
ГОСТ 25889.3—83 Станки металлорежущие. Методы проверки перпендикулярности двух плоских поверхностей образца-изделия
ГОСТ 25889.4—86 Станки металлорежущие. Метод проверки постоянства диаметра образца-изделия
ГОСТ 26190—84 Станки металлорежущие. Методы проверки постоянства размеров цилиндрических образцов-изделий в пределах одной партии
ГОСТ 26542—85 Станки металлорежущие. Методы проверки торцового биения поверхностей образца-изделия.

3 Определения

В настоящем стандарте применяют термины по ГОСТ 24642.

4 Общие положения

4.1 Испытания станков на точность в работе следует проводить путем обработки партии образцов-изделий. Количество обрабатываемых и проверяемых образцов-изделий одной партии устанавливается в стандартах на нормы точности и(или) технических документах на станки конкретных типов. Если такие указания отсутствуют, то количество образцов-изделий в партии принимается не менее 5.