



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 9152—83

Издание официальное

Е

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Денисов, В. С. Мурахтанов, Г. В. Левашов, А. И. Светличный,
Б. Л. Хижняк, Н. Ф. Хлебалин, В. Я. Черневич

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1983 г. № 6346

**СТАНКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ****Нормы точности и жесткости**Circle-arc bevel gear generators.
Standards of accuracy and rigidity**ГОСТ
9152—83****Взамен
ГОСТ 9152—78**

ОКП 38 1520

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1983 г. № 6346 срок действия установлен**с 01.07.85****до 01.07.90****в части п. 1.7 срок введения****с 01.07.87****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на зуборезные станки общего назначения классов точности Н, П, В и А для конических колес с круговыми зубьями, работающие методом обката, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

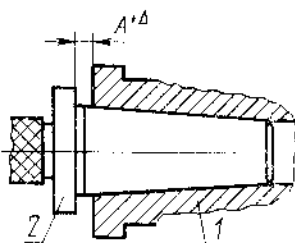
1.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 8—82.

1.2. Нормы точности станков классов точности Н, П, В и А не должны превышать значений, указанных в пп. 1.3—1.15.

1.3. Точность базирующей конической поверхности шпинделя бабки изделия:

1.3.1. Зазор $A^{(1)}$ между торцом фланца калибра и торцом шпинделя;

1.3.2. Прилегание конуса калибра по краске



Черт. 1

Таблица 1

Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547—80	Номер пункта	Допуск Δ на зазор в мкм; приращение в %, не менее для станков классов точности			
		И	II	В	А
4	1.3.1	—	+55	+55	+55
	1.3.2	—	65	80	85
6	1.3.1	—	+75	+75	—
	1.3.2	—	65	80	—
80	1.3.1	—	+80	+80	—
	1.3.2	—	65	80	—
100—200	1.3.1	+100	+100	+100	—
	1.3.2	50	65	80	—

Примечания:

1. Разрывы окрашенных мест по окружности допускаются не более 20 % ее длины. Длины неокрашенных мест вдоль образующих не более 5 мм.

2. Наличие неокрашенных мест на длине конуса 10 мм от переднего торца не допускается.

В отверстие шпинделя 1 бабки изделия вводят специальный калибр 2, с определенным маркированным значением зазора A при наибольшем допустимом значении диаметра конуса шпинделя. Измеряют фактический зазор между торцом фланца калибра и торцом шпинделя.

Затем калибр вынимают и всю его контрольную поверхность покрывают слоем краски. Толщина слоя краски не должна превышать 5 мкм по ГОСТ 2848—75. Вновь вводят калибр в отверстие шпинделя, поворачивают его в обе стороны на угол 90° и вынимают. Визуально оценивают площадь прилегания калибра.

Отклонение определяют: