

# СТАНКИ ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ

## Нормы точности

Издание официальное



БЗ 2—2001

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным 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 Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 22 января 2001 г. № 27-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30512—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 Точность валцешлифовальных станков . . . . .	1
4 Точность образца-изделия . . . . .	10

## СТАНКИ ВАЛЬЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ

## Нормы точности

Roll grinding machines.  
Standards of accuracy

Дата введения 2002—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на вальцешлифовальные станки различной степени автоматизации, в том числе с ЧПУ; с горизонтальной осью шпинделя, подвижными и неподвижными каретками и бабками для продольного и (или) врезного шлифования, для обработки наружных цилиндрических, конических и профильных поверхностей, с креплением валков в центрах и (или) люнетах, с наибольшим диаметром шлифуемого валка 2600 мм, с наибольшей длиной устанавливаемого валка 12000 мм, наибольшей массой шлифуемого валка 280000 кг, классов точности П, В и А.

Для вальцешлифовальных станков, изготавливаемых на базе тяжелых круглошлифовальных станков, геометрическая точность устанавливается по ГОСТ 11654.

Настоящий стандарт не распространяется на специализированные и специальные вальцешлифовальные станки.

Стандарт распространяется на вновь разрабатываемое оборудование.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

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

ГОСТ 11654—90 Станки круглошлифовальные. Основные параметры и размеры. Нормы точности

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

ГОСТ 23597—79 Станки металлорежущие с числовым программным управлением. Обозначение осей координат и направлений движения. Общие положения

ГОСТ 25443—82 Станки металлорежущие. Образцы-изделия для проверки точности обработки. Общие технические требования

ГОСТ 25889.4—86 Станки металлорежущие. Метод проверки постоянства диаметров образца-изделия

ГОСТ 27843—88 Станки металлорежущие. Методы проверки точности позиционирования

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

**3 Точность вальцешлифовальных станков**

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

3.2 Перед проверкой точности изготовления станок выверяют в направлениях осей *X* и *Z*:

а) при выверке станка в продольном направлении (ось *Z*) прямолинейность направляющих станины каретки в вертикальной плоскости не должна превышать 0,02 мм на длине 1000 мм.

Наибольшее значение допуска 0,05 мм, местное значение допуска 0,005 мм на 250 мм в любом месте по длине направляющих;