

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

9735-87

Изм 1+



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **СТАНКИ ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

**НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 9735-87**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

## СТАНКИ ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Нормы точности

Profile grinders.  
Standards of accuracyГОСТ  
9735—87

ОКП 38 1317

Срок действия с 01.07.88

до 01.07.93

для станков класса точности А с 01.01.91

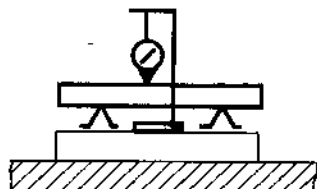
Настоящий стандарт распространяется на профилешлифовальные станки с оптическим устройством, общего назначения, в том числе с ЧПУ, классов точности П\*, В и А.

## 1. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

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

Нормы точности станков не должны превышать значений, указанных в пп. 1.2—1.21.

1.2. Плоскостность рабочей поверхности стола (черт. 1)



Черт. 1

\* Для нового проектирования класс П не применять

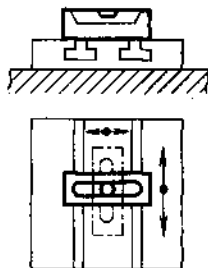


Таблица 1

Длина измерения, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
	П	В	А
До 250	8	6	4
Св. 250 до 400	10	8	—
» 400 » 630	12	10	—
Выпуклость не допускается			

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 4, п. 4.3.3, метод 3.

1.3. Постоянство углового положения рабочей поверхности стола при его продольном и поперечном перемещениях (черт. 2)



Черт. 2

Таблица 2

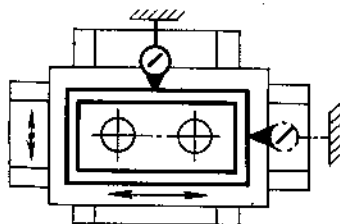
Наибольшая длина перемещения, мм	Допуск, мм/м, для станков класса точности		
	П	В	А
До 250	0,04	0,03	0,02
Св. 250 до 400	0,05	0,04	—
» 400 » 630	0,06	0,05	—

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 13, п. 13.2.1, метод 1.

Уровень устанавливают в средней части стола поочередно в направлениях его продольного и поперечного перемещений.

Стол перемещают поочередно в продольном и поперечном направлениях.

1.4. Перпендикулярность продольного и поперечного перемещений стола (черт. 3)



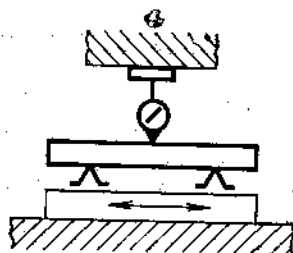
Черт. 3

Таблица 3

Наибольшая длина перемещения, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
	П	В	А
До 100	6	4	3
Св. 100 до 250	8	6	4
» 250 » 400	12	8	—
» 400 » 630	16	12	—

Измерения — по ГОСТ 22267—76, разд. 8, п. 8.2.1, метод 1.

1.5. Параллельность рабочей поверхности стола его продольному и поперечному перемещениям (черт. 4)



Черт. 4