



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 3875—
2017

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

СТАНКИ

Условия испытаний бесцентровых круглошлифовальных станков Испытания на точность

(ISO 3875:2004, IDT)

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 13657

25 сентября 2017 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Публичным акционерным обществом «Экспериментальный научно-исследовательский институт металлорежущих станков» (ПАО «ЭНИМС») на основе официального перевода, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 25 сентября 2017 г. №103-П)

За принятие стандарта проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|---|
| Армения | AM | Минэкономики Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Кыргызстан | KG | Кыргызстандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 3875:2004 «Станки. Условия испытаний бесцентровых кругло-шлифовальных станков. Проверка точности» («Machine tools — Test conditions for external cylindrical centreless grinding machines — Testing of the accuracy», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 39 «Станки», Подкомитетом SC 2 «Условия испытаний металлорежущих станков».

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

Содержание

| | |
|--|----|
| 1 Область применения | 1 |
| 2 Нормативные ссылки..... | 1 |
| 3 Термины и определения..... | 1 |
| 4 Терминология и обозначение осей | 2 |
| 5 Общие положения | 3 |
| 5.1 Единицы измерения | 3 |
| 5.2 Ссылка на ISO 230-1 и ISO 230-2..... | 3 |
| 5.3 Последовательность проведения испытаний..... | 4 |
| 5.4 Необходимые испытания..... | 4 |
| 5.5 Измерительные инструменты | 4 |
| 5.6 Испытания точности обработки..... | 4 |
| 5.7 Минимальные допуски | 4 |
| 6 Испытания геометрической точности..... | 5 |
| 6.1 Правка шлифовального круга | 5 |
| 6.2 Правка ведущего круга..... | 6 |
| 6.3 Рабочее положение поддерживающего лезвия | 7 |
| 6.4 Шпиндель шлифовального круга..... | 8 |
| 6.5 Шпиндель ведущего круга..... | 9 |
| 7 Испытания точности позиционирования и повторяемости | 10 |
| 7.1 Позиционирование линейных осей с автоматическим или ручным управлением (без числового программного управления) | 10 |
| 7.2 Позиционирование линейных осей с числовым программным управлением | 11 |
| 8 Испытание при обработке резанием | 14 |
| 8.1 Врезное бесцентровое шлифование | 14 |
| 8.2 Шлифование напроход..... | 15 |
| Приложение А (справочное) Эквивалентные термины на немецком языке..... | 16 |
| Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам | 17 |