

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



16473-80

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС**

**НОРМЫ ТОЧНОСТИ
ГОСТ 16473-80**

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

Г. Ф. Суслов

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июля 1980 г. № 3598

**СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС****Нормы точности**

Bevel and hypoid running testers. Standards of accuracy

**ГОСТ
16473—80****Взамен
ГОСТ 16473—70**

ОКП 38 1574

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июля 1980 г. № 3598 срок действия установлен

с 01.01. 1981 г.
до 01.07. 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на контрольно-обкатные станки классов точности П, В для конических и гипоидных зубчатых колес.

Общие требования к условиям испытания станков на точность по ГОСТ 8—77.

Нормы точности станков классов точности П, В должны соответствовать указанным в разд. 1 и 2.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

1.1. Точность базирующей конической поверхности ведущего и ведомого шпинделей:

- а) зазор A между торцом фланца калибра и торцом шпинделя;
 б) прилегание конуса калибра по краске

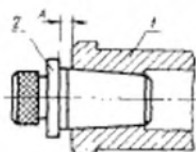


Таблица 1

Концы ведущего и ведомого шпинделей по ГОСТ 17647—72	Номер проверки	Допуск.	
		а) ΔA , мкм	б) прилегание, % для стоек класса точности
		П	В
Морзе 0, 2, 4	1.1а	55	55
	1.1б	65	80
Морзе 5	1.1а	70	70
	1.1б	65	80
Морзе 6	1.1а	75	75
	1.1б	65	80
Метрический 80	1.1а	80	80
	1.1б	65	80
Метрический 100—200	1.1а	100	100
	1.1б	65	80

Примечание. Разрывы окрашенных мест по окружности допускаются не более 20 % ее длины. Длины неокрашенных мест вдоль образующих не должны превышать 5 мм. Наличие неокрашенных мест на длине конуса 10 мм от переднего торца не допускается.

В отверстие шпинделя 1 вводят калибр 2 с определенным маркированным значением A при наибольшем диаметре конуса шпинделя.

Измеряют фактический зазор между торцом фланца калибра и торцом шпинделя. Затем калибр вынимают и всю его контрольную