

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

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

**НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ**

**ГОСТ 9153—83**

**Издание официальное**

**Е**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Б. 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

Зем. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1983 г. № 6347

**СТАНКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС  
С ПРЯМЫМИ ЗУБЬЯМИ****Нормы точности и жесткости**Straight bevel gear generators.  
Standards of accuracy and rigidity**ГОСТ  
9153—83****Взамен  
ГОСТ 9153—78**

ОКП 38 1520

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1983 г. № 6347 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 (зубо-строгальные и зубофрезерные) станки общего назначения классов точности Н, П, В и А для конических колес с прямыми зубьями, работающие методом обката, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

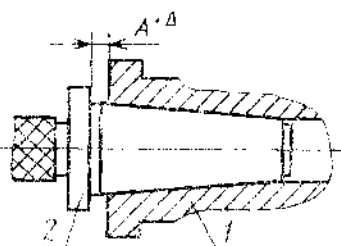
**1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА**

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—1.16.

1.3. Точность базирующей конической поверхности шпинделя бабки изделия:

- 1) Зазор  $A_{\text{заз}}$  между торцом фланца калибра и торцом шпинделя;
- 2) прилегание конуса калибра по краске



Черт. 1

Таблица 1

Концы шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80	Поверх- ности	Допуск $\Delta$ на зазор в мкм; предельное в %, не менее, для стальных классов точности			
		Н	Н	В	А
4	1.3.1	—	+55	+55	+55
	1.3.2	—	65	80	85
6	1.3.1	—	+75	+75	+75
	1.3.2	—	65	80	85
80	1.3.1	—	+80	+80	+80
	1.3.2	—	65	80	85
100—200	1.3.1	+100	+100	+100	+100
	1.3.2	50	65	80	85

## 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  $\Delta$