

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ТОКАРНЫЕ
МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ И ЖЕСТКОСТИ

ГОСТ 6820—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

СТАНКИ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ

ГОСТ
6820-75*

Нормы точности и жесткости

Semiautomatic Multi-Spindle Vertical
Chucking Lathes. Standards of accuracy and rigidity

Взамен
ГОСТ 6820-54

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 3 июня 1975 г. № 1521 срок введения установлен

с 01.07.76

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на патронные вертикальные многошпиндельные токарные полуавтоматические станки последовательного действия общего назначения класса точности Н с наибольшим диаметром обрабатываемого изделия до 630 мм включительно.

Стандарт устанавливает дополнительные требования к общим условиям испытания станков на точность по ГОСТ 8-82 и на жесткость по ГОСТ 7035-75.

Станки класса точности П изготавливаются с допусками в 1,6 раза ужесточенными по сравнению с допусками для класса Н и по номенклатуре проверок, согласованных с потребителем.

Нормы точности не должны превышать значений, указанных в табл. 1-7, а нормы жесткости — в табл. 8.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное

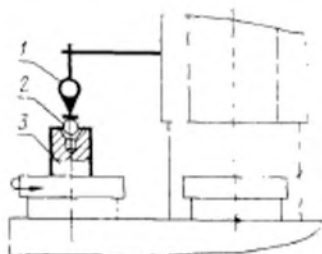
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в феврале 1981 г., декабре 1985 г. (ИУС 5-81, 2-86).

© Издательство стандартов, 1986

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. Осевое биение шпинделя



Черт. 1

Таблица 1

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	Допуск, мкм
До 250	15
Св. 250 > 400	20
> 400 > 630	25

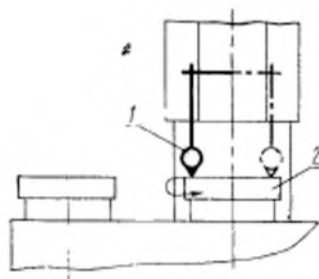
Метод проверки

На шпинделе по оси его вращения устанавливают короткую контрольную оправку 3 с центровым отверстием под шарик 2. На неподвижной части станка укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности шарика, вставленного в центровое отверстие оправки.

Измерения производят последовательно для всех шпинделей в зафиксированном положении стола.

Биение каждого шпинделя определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора.

Проверка 1.2. Торцовое биение опорной поверхности шпинделя под патрон



Черт. 2

Таблица 2

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	Допуск, мкм
До 250	15
Св. 250 до 400	20
> 400 > 630	25

Метод проверки

Измерительный прибор 1 устанавливают на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный наконечник касался торцовой поверхности шпинделя 2 у ее периферии и был направлен перпендикулярно измеряемой поверхности.

Измерения производят последовательно для всех шпинделей в зафиксированном положении стола.

Биение каждого шпинделя определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в каждом его положении.