



16473-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

НОРМЫ ТОЧНОСТИ
ГОСТ 16473-80

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

Г. Ф. Сулов

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

УДК 531.717.2—187:621.833.2.08:006.354

Группа П55

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1980

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

1.1. Точность базирующей конической поверхности ведущего и ведомого шпинделей:

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

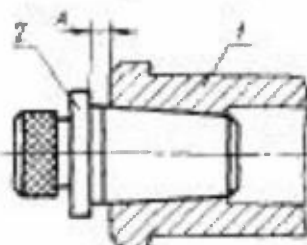


Таблица 1

Концы ведущего и ведомого шпинделей по ГОСТ 17547—72	Номер проверки	Допуск:	
		а) ΔA , мкм	б) прилегание, % для ступки 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 А при наибольшем диаметре конуса шпинделя.

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

поверхность покрывают слоем краски. Толщина слоя краски не должна превышать 5 мкм по ГОСТ 2848—75. Вновь вводят калибр в отверстие шпинделя, поворачивают его в обе стороны в пределах угла 90° и вынимают.

Отклонения определяют:

а) как разность ΔA между фактическим размером и размером A , указанным на калибре. Отклонение должно быть положительным и не должно превышать значения, указанного в табл. 1;

б) как отношение площадей поверхности прилегания калибра к рабочей поверхности.

1.2. Торцовое биение ведущего и ведомого шпинделей

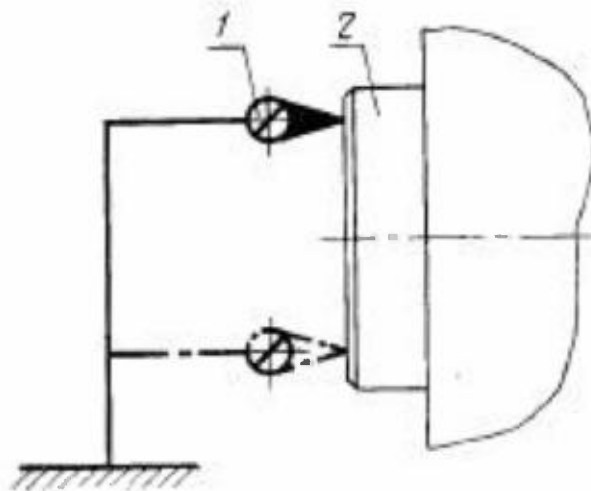


Таблица 2

Наибольший диаметр контролируемого зубчатого колеса, мм *	Допуск, мм, для стальных классов точности	
	П	В
До 200	4	3
Св. 200 » 500	5	4
» 500 » 800	6	4
» 800 » 1600	8	—

Показывающий измерительный прибор* 1 закрепляют так, чтобы его измерительный наконечник касался у периферии торцовой поверхности шпинделя 2 и был перпендикулярен ей.

Биение равно наибольшей алгебраической разности показаний измерительного прибора в каждом его положении.

* Далее — измерительный прибор.