

ГОСТ 8831—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТАНКИ ТОКАРНО-ПРОДОЛЬНЫЕ.
АВТОМАТЫ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

СТАНКИ ТОКАРНО-ПРОДОЛЬНЫЕ.
АВТОМАТЫГОСТ
8831—79

Нормы точности

Longitudinal turning machines. Automatics.
Standards of accuracy

ОКП 38 1110*

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт распространяется на автоматические токарно-продольные станки общего назначения классов точности П, В и А и на приспособления к ним.

Общие требования испытания станков на точность по ГОСТ 8.

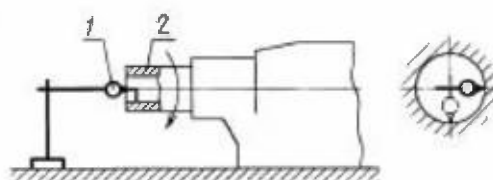
Нормы точности (допуски) станков не должны превышать значений, указанных в табл. 1—15.

1. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ СТАНКА

Проверка 1.1. Радиальное биение поверхности отверстия шпинделя под гильзу для зажимной цапги

Таблица 1

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
	П	В	А
До 6	5	3	2,5
Св. 6 * 16	6	4	3
Св. 16	8	5	4



Черт. 1

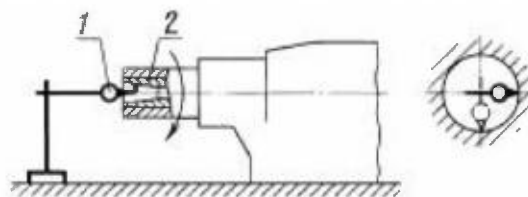
Метод проверки

Проверка — по ГОСТ 22267, раздел 15, метод 1.

Проверка 1.2. Радиальное биение поверхности конического отверстия гильзы для зажимной цапги

Таблица 2

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
	П	В	А
До 6	8	5	4
Св. 6 * 16	10	6	5
Св. 16	12	8	6



Черт. 2

Метод проверки

Проверка — по ГОСТ 22267, раздел 15, метод 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* См. примечание ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 10).

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1998
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

С. 4 ГОСТ 8831—79

После первого измерения шпindel поворачивают на 180° и измерение повторяют.

Измерения производят последовательно для всех суппортов.

Отклонение от перпендикулярности траектории перемещения к оси определяют как среднее значение (алгебраическую полусумму) двух алгебраических разностей показаний измерительного прибора на всей длине перемещения.

Проверка 1.7. Радиальное биение распределительного вала в местах посадки кулачков:

- а) подачи шпиндельной бабки;
- б) балансира (1 и 2-го суппортов);
- в) 3, 4 и 5-го суппортов;
- г) приспособлений

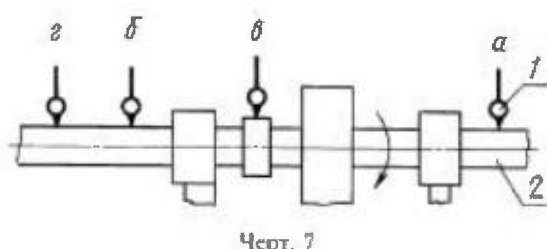


Таблица 7

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Номер проверки	Допуск, мкм, для станков класса точности		
		П	В	А
До 6	1.7а	6	4	3
	1.7б			
	1.7в	10	8	6
	1.7г			
Св. 6 до 16	1.7а	8	5	4
	1.7б			
	1.7в	12	10	8
	1.7г			
Св. 16	1.7а	10	6	5
	1.7б			
	1.7в	16	12	10
	1.7г			

Метод проверки

На неподвижной части станка укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался цилиндрической поверхности распределительного вала 2 в местах посадки кулачков и был направлен к его оси перпендикулярно к образующей.

Распределительный вал со снятыми кулачками управления приводят во вращение.

Радиальное биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора в течение пяти оборотов распределительного вала.

Проверка 1.8. Параллельность опорной поверхности крепления приспособлений траектории перемещения шпиндельной бабки

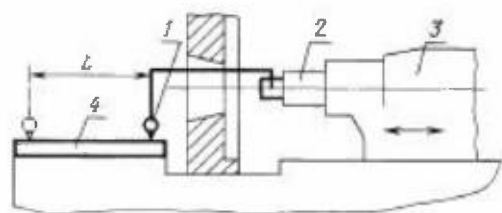


Таблица 8

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	L, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
		П	В	А
До 6	50	8	5	4
Св. 6 * 16	70	10	6	5
Св. 16	100	12	8	6

Метод проверки

В отверстие шпинделя 2 устанавливают державку с измерительным прибором 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности линейки 4, установленной на плоскость крепления.