

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

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИК

Г.Ф. Суслов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.07.80 № 3597

3. ВЗАМЕН ГОСТ 15988—70

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5946—87 в части типоразмерного ряда контрольно-обкатных станков для конических зубчатых колес: 125; 200; 320; 500; 800; 1600 в соответствии со специализацией СССР

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 17547—80	2

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1989 г., октябре 1990 г. (ИУС 9—88, 1—91)

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ  
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

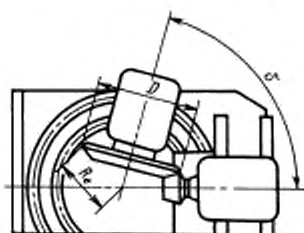
## Основные размеры

ГОСТ  
15988—80Bevel and hypoid gears running testers.  
Basic dimensions

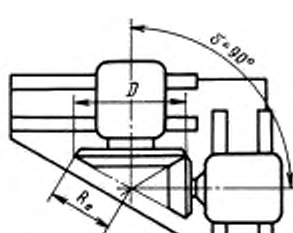
ОКП 38 1574

Дата введения 01.07.81

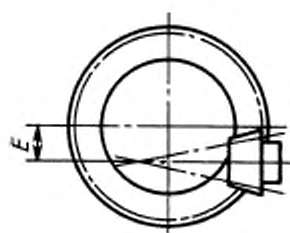
1. Настоящий стандарт распространяется на контрольно-обкатные станки для проверки конических и гипоидных зубчатых колес с различными углами между осями (черт. 1, 3) и с постоянным углом между осями  $90^\circ$  (черт. 2, 3).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Примечание. Черт. 1—3 не определяют конструкцию станков.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Основные размеры контрольно-обкатных станков должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

## Размеры в мм

Наименование параметров и размеров		Нормы						
Наибольший диаметр $D$ контролируемого ведомого зубчатого колеса		125	200	320	500	800	1600	
Наибольшее внешнее конусное расстояние $R_e$ контролируемого ведомого конического и гипоидного зубчатых колес, не менее		60	100	160	250	400	800	
Смещение $E$ осей контролируемых гипоидных зубчатых колес, не менее		$\pm 32$	$\pm 50$	$\pm 80$	$\pm 125$	$\pm 160$	$\pm 200$	
Конец ведущего шпинделя по ГОСТ 17547—72, не менее	сменного	Морзе			Метрический			
		0	2	4	—	—	—	—
	постоянного	—			6	80	100	153
Цилиндрическое отверстие ведущего шпинделя, не менее	диаметр	—	10	20	32	50	80	125
	длина от торца	—	120	160	250	400	500	630
Конец ведомого шпинделя по ГОСТ 17547—72, не менее	сменного	Морзе			Метрический			
		0	2	4	—	—	—	—
	постоянного	—			5	6	80	100
Угол $\delta$ между осями шпинделей	наименьший, не более	45°						
	наибольший	180°						

Примечание. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра  $D$  контролируемого ведомого зубчатого колеса) следует выбирать из этой же таблицы.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. На втором конце ведущих шпинделей станков с наибольшим диаметром контролируемого ведомого зубчатого колеса 800 мм и 1600 мм должен применяться метрический конус не менее 120 мм.

Редактор Р.Г. Говердовская  
Технический редактор В.И. Прусакова  
Корректор Н.Л. Швайдер  
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.05.99. Подписано в печать 02.07.99. Усл. печ. л. 0,47.  
Уч.-изд. л. 0,30. Тираж 118 экз. С3269. Зак. 542.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102