

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТАНКИ ТОКАРНО-ПРОДОЛЬНЫЕ.
АВТОМАТЫ**

НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

СТАНКИ ТОКАРНО-ПРОДОЛЬНЫЕ.
АВТОМАТЫ

Нормы точности

ГОСТ
8831—79Longitudinal 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.

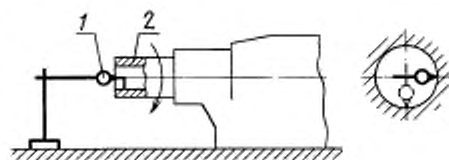
Нормы точности (допуски) станков не должны превышать значений, указанных в табл. 1—15.

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

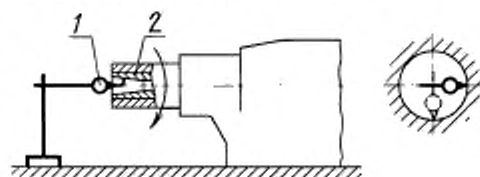
Метод проверки

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

Проверка 1.3. Осевое биение шпинделя

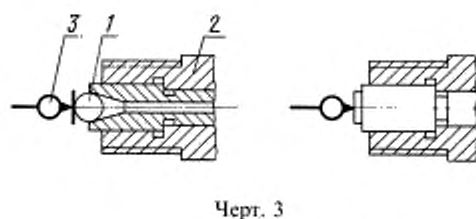


Таблица 3

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

Метод проверки

Проверка — по ГОСТ 22267, раздел 17, метод 1.

Проверка 1.4. Параллельность оси вращения шпинделя траектории перемещения шпиндельной бабки в вертикальной и горизонтальной плоскостях

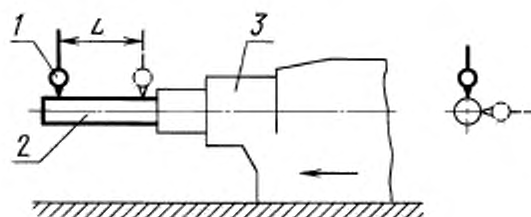


Таблица 4

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

В вертикальной плоскости допускается отклонение свободного конца оправки только вверх.
В горизонтальной плоскости допускается отклонение оправки только в направлении к регулировочной планке

Метод проверки

Проверка — по ГОСТ 22267, раздел 6, метод 3б.

Шпиндельную бабку перемещают по направляющим станины на длину хода L так, чтобы направляющая шпиндельной бабки прилежала (с прижимом) к базовой поверхности станины.

Проверка 1.5. Соосность оси вращения шпинделя с осью отверстия суппортной стойки:

а) в вертикальной плоскости;

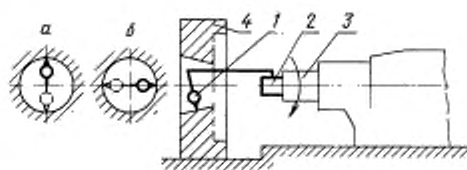
б) в горизонтальной плоскости

Таблица 5

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Номер проверки	Допуск, мкм, для станков класса точности		
		П	В	А
До 6	1.5а	10	8	6
	1.5б	8	6	5
Св. 6 до 16	1.5а	12	10	8
	1.5б	10	8	6
Св. 16	1.5а	16	12	10
	1.5б	12	10	8

В вертикальной плоскости допускается отклонение оси отверстия стойки только ниже оси шпинделя.

В горизонтальной плоскости допускается отклонение оси отверстия стойки только в направлении от регулировочной планки



Черт. 5

Метод проверки

В отверстие шпинделя 3 устанавливают оправку 2. Показывающий измерительный прибор* 1 устанавливают так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности отверстия суппортной стойки 4 перпендикулярно к образующей отверстия на расстоянии около 100 мм от торца шпинделя.

Ось вращения шпинделя в горизонтальной плоскости, в зависимости от фактического зазора в направляющих станины, устанавливают в среднее положение.

Шпиндель приводят во вращение.

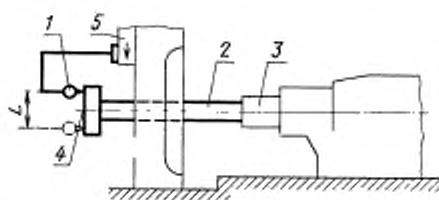
Отклонение от соосности определяют как наибольшую алгебраическую полуразность показаний измерительного прибора в двух диаметрально противоположных точках в каждой плоскости.

Проверка 1.6. Перпендикулярность траектории перемещения суппорта к оси вращения шпинделя бабки

Таблица 6

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	L, мм	Допуск, мкм, для станков класса точности		
		П	В	А
До 6	8	5	4	3
Св. 6 до 16	12	8	6	4
Св. 16	20	12	8	6

Отклонение допускается только в сторону шпиндельной бабки при перемещении вертикального суппорта от периферии к центру



Черт. 6

Метод проверки

В отверстие шпинделя 3 устанавливают специальную контрольную оправку 2 с перпендикулярным к ее оси торцом 4. На суппорте 5 укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался торцевой поверхности оправки.

Суппорт перемещают в поперечном направлении на длину хода L.

* Далее во всех проверках — измерительный прибор.

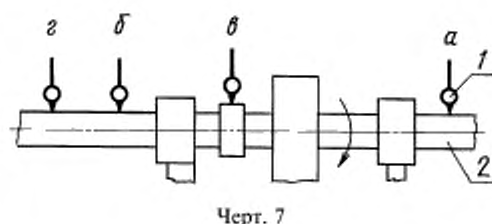
После первого измерения шпindel поворачивают на 180° и измерение повторяют.

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



Черт. 7

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	12	10	8
Св. 6 до 16	1.7а	8	5	4
	1.7б			
	1.7в	12	10	8
	1.7г	16	12	10
Св. 16	1.7а	10	6	5
	1.7б			
	1.7в	16	12	10
	1.7г	20	16	12

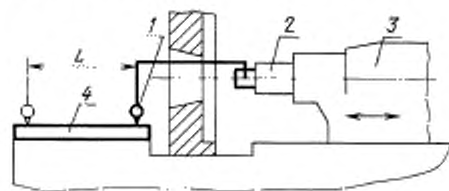
Метод проверки

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



Черт. 8

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 плоскости крепления.

Шпиндельную бабку 3 перемещают по направляющим станины на длину L .

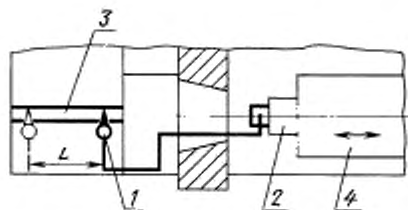
Измерение повторяют после поворота линейки на 180° .

Отклонение от параллельности траектории перемещения бабки к плоскости определяют как среднее значение (алгебраическую полусумму) двух алгебраических разностей показаний измерительного прибора на всей длине перемещения L .

Проверка 1.9. Параллельность направляющего паза опорной поверхности крепления приспособлений траектории перемещения шпиндельной бабки

Таблица 9

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



Черт. 9

Метод проверки

В отверстие шпинделя 2 устанавливают державку с измерительным прибором 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался боковой поверхности направляющего паза 3.

Шпиндельную бабку 4 перемещают, прижимая по направляющим к базовой поверхности станины на длину L .

Отклонение от параллельности траектории перемещения к опорной поверхности определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний измерительного прибора на длине перемещения L .

Примечание. Проверку допускается производить с помощью линейки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

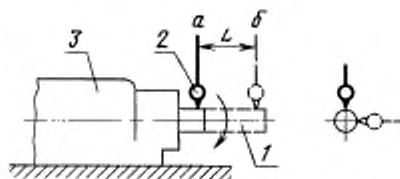
2. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Проверка 2.1. Радиальное биение посадочных мест под инструмент сверлильного (резьбно-нарезного) шпинделя приспособления:

- при вдвинутом шпинделе;
- при выдвинутом шпинделе на длину L .

Таблица 10

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Номер проверки	L , мм	Допуск, мкм
До 6	2.1а	—	5
	2.1б	30	6
Св. 6 до 16	2.1а	—	6
	2.1б	50	8
Св. 16	2.1а	—	8
	2.1б	75	10



Черт. 10

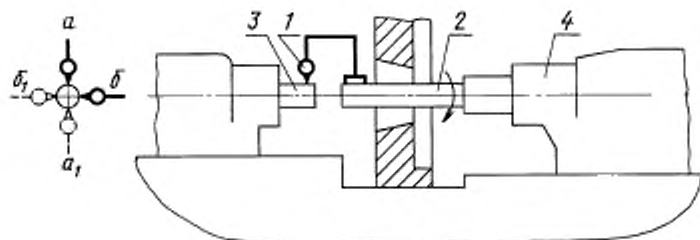
Метод проверки

Проверка — по ГОСТ 22267, раздел 15, метод 1 или метод 2.

Сверлильные шпиндели проверяют в положении а и б, резьбнонарезные — в положении а.

Проверка 2.2. Соосность оси шпинделей приспособления с осью вращения рабочего шпинделя:

- а) в вертикальной плоскости;
 б) в горизонтальной плоскости
 (проверка для приспособлений, поставляемых со станком).



Черт. 11

Таблица 11

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Допуск, мкм		
	1	2	3
До 6	6	10	12
Св. 6 » 16	8	12	16
Св. 16	10	16	20

- 1 — для приспособлений с одним шпинделем и для 1-го шпинделя других приспособлений.
 2 — для второго шпинделя приспособлений с двумя шпинделями.
 3 — для второго и третьего шпинделя приспособлений с тремя шпинделями.

Метод проверки

На рабочем шпинделе 2 укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности шпинделя 3 приспособления у его конца и был направлен к его оси перпендикулярно к образующей.

Шпиндель приспособления полностью выдвигают.

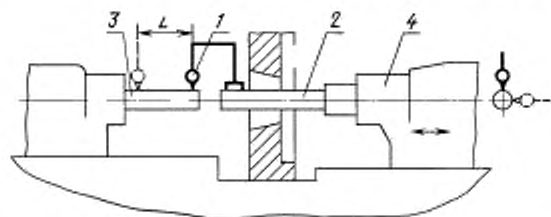
Шпиндельную бабку 4 устанавливают в среднее положение ее рабочего хода.

Рабочий шпиндель поворачивают на 180°.

Измерение производят на всех шпинделях приспособлений.

Отклонение от соосности для каждого шпинделя определяют как наибольшую алгебраическую полуразность показаний измерительного прибора в двух диаметрально противоположных точках.

Проверка 2.3. Параллельность оси шпинделей приспособления траектории перемещения шпиндельной бабки станка (станда) в вертикальной и горизонтальной плоскостях



Черт. 12

Таблица 12

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	L, мм	Допуск, мкм
До 6	30	6
Св. 6 до 16	50	8
Св. 16	75	10

Метод проверки

На шпинделе 2 укрепляют измерительный прибор 1 так, чтобы его измерительный наконечник касался поверхности шпинделя 3 приспособления и был направлен к его оси перпендикулярно к образующей.

Шпиндельную бабку 4 медленно перемещают на длину L.

При вращающемся шпинделе приспособления измерения производят по двум диаметрально противоположным его образующим при повороте на 180°.

Отклонение от параллельности определяют как среднеарифметическую величину алгебраичес-

кой разности показаний измерительного прибора по каждой из двух противоположных образующих шпинделя в каждой плоскости.

При невращающемся шпинделе приспособления отклонение от параллельности определяют как алгебраическую разность показаний измерительного прибора на длине перемещения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ ОБРАЗЦА-ИЗДЕЛИЯ

Таблица 13

мм		
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	Диаметр обточенного образца	Длина образца
До 6	$D_1-(0,6-1)$	30
Св. 6 » 16	$D_1-(0,6-1,5)$	40
Св. 16	$D_1-(0,6-2)$	60



Черт. 13

Диаметр прутка D_1 для проведения испытаний должен быть не менее половины наибольшего диаметра прутка, обрабатываемого на автомате, но не более 10 мм, а для автоматов класса точности А не более 6 мм. Количество образцов $n = 10$.

Материал — прутки группы А из стали марок А75 или У10А, для диаметров до 6 мм с предельными отклонениями не ниже 1 класса, до 10 мм — 2 класса точности по ГОСТ 14955.

Отклонения поперечного и продольного сечений по всей длине прутка должны быть не грубее соответствующих требований, предъявляемых к образцам-изделиям.

Поверхность образца диаметром d обрабатывают резцом, закрепленным на суппорте балансира и управляемым при помощи кулачка с упором. Пруток направляют неподвижным люнетом.

Допускается подналадка автомата при смене прутка.

При обработке прутка диаметром свыше 6 мм на образце допускается перед точением делать две выточки.

Проверка 3.1. Точность цилиндрических поверхностей образцов:

- круглость;
- профиль продольного сечения;
- постоянство диаметров в партии n образцов

Таблица 14

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	Номер проверки	Допуск, мкм, для станков класса точности		
		п	в	А
До 6	3.1а	3	2	1,2
	3.1б	4	2,5	1,5
	3.1в	10	6	4
Св. 6 до 16	3.1а	4	2,5	1,5
	3.1б	5	3	2
	3.1в	12	8	5
Св. 16	3.1а	5	3	2
	3.1б	6	4	2,5
	3.1в	16	10	6

Метод проверки

3.1а. Отклонение от круглости определяют по ГОСТ 25889.1.

3.1б. Отклонение профиля продольного сечения определяют как наибольшее расстояние от точек образующих реальной поверхности, лежащих в плоскости, проходящей через ее ось, до

соответствующей стороны прилегающего профиля, измеренное в двух взаимно перпендикулярных сечениях образца.

3.1в. Отклонение от постоянства диаметров образцов в пределах одной партии определяют по результатам измерений групп из 10 образцов. Метод проверки — по ГОСТ 26190, метод 1.

Проверка 3.2. Постоянство длин в партии и образцов

Таблица 15

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	Допуск, мкм, для станков класса точности		
	П	В	А
До 6	20	12	8
Св. 6 * 16	25	20	12
Св. 16	30	25	16

Метод проверки

Отклонение от постоянства длин образцов в пределах одной партии определяют по результатам измерений групп из 10 образцов.

Метод проверки по ГОСТ 26190, метод 2.

Раздел 3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

С.С. Кедров, А.И. Ведерников, Н.П. Семченкова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.04.79 № 1268

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8831—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8—82	Вводная часть
ГОСТ 14955—77	Разд. 3
ГОСТ 22267—76	Проверки 1.1—1.4, 2.1
ГОСТ 25889.1—83	3.1а
ГОСТ 26190—84	3.1в

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

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1984 г., июне 1987 г. (ИУС 4—84, 9—87)

Переиздание (по состоянию на октябрь 2008 г.)

ПРИМЕЧАНИЕ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

На первой странице дополнить кодом: МКС 25.080.10 (указатель «Национальные стандарты», 2008).

*Редактор Р.Г. Тюркдоева
Технический редактор Н.С. Гришанова
Корректор Е.Д. Дульнева
Компьютерная верстка В.И. Грищенко*

Подписано в печать 25.11.2008. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 1,40.
Уч.-изд.л. 1,02. Тираж 69 экз. Зак. 1162.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.