
Группа Г81

Изменение № 2 ГОСТ 8—82 Станки металлорежущие. Общие требования к испытаниям на точность

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 16.10.89 № 3087

Дата введения 01.07.90

Пункт 1.4. Второй абзац дополнить словами: «(показатели жесткости)».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Проверка на жесткость входит в состав государственных приемочных, государственных аттестационных и периодических испытаний станков, указанных в государственных стандартах или технических

(Продолжение см. с. 154)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8—82)

условиях (в случае отсутствия государственных стандартов), содержащих нормы жесткости».

Пункт 2.3. Заменить слова: «не должны превышать 0,04 мм/м для станков классов точности Н и П и 0,02 мм/м для станков более высокого класса точности» на «выбираются в соответствии со стандартами на нормы точности конкретных типов станков, техническими условиями или с эксплуатационными документами на станок. Если такие указания отсутствуют, то допускаемые отклонения при выверке станка по уровню не должны превышать 0,04 мм/м для станков классов точности Н и П и 0,02 мм/м для станков более высокого класса точности».

Пункт 2.10. Заменить слова: «базовым» на «базовым и обрабатываемым».

(Продолжение см. с. 155)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.14—2.19: «2.14. При испытании на жесткость к частям станка, несущим инструмент и заготовку, прилагается плавно возрастающая до заданного предела нагрузка и одновременно измеряется относительное перемещение этих частей.

2.15. В качестве нормируемых в стандартах показателей жесткости принимаются наибольшие допускаемые перемещения (нижние границы жесткости) узлов станка, несущих инструмент и заготовку, при определенных нагружающих силах.

2.16. Все детали, которые при испытании на жесткость необходимо перемещать, должны подводиться в положение проверки движением их в направлении, противоположном направлению составляющей силы, действующей на них при проверке.

2.17. Условия испытаний на жесткость должны приближаться к условиям нагружения при типовом виде обработки.

2.18. В стандартах, включающих проверку жесткости, должны быть указаны условия проверки и в том числе:

- а) схемы положения узлов, деталей станков в процессе проверки;
- б) направления и величины нагружающих сил и точки их приложения;

(Продолжение см. с. 156)

- в) направления и точки, в которых должны измеряться перемещения;
- г) способы задания нагружающих сил и средств их измерения;
- д) способы и средства измерения перемещений.

2.19. В качестве устройств для нагружения должны быть использованы специальные нагружающие устройства или механизмы станка».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Методы и средства измерений должны соответствовать ГОСТ 22267—76, настоящему стандарту, стандартам на нормы точности конкретных типов станков и техническим условиям».

Допускается применение методов проверки и средств измерений, отличающихся от указанных в стандартах на нормы точности станков, при условии обеспечения выполнения требуемой точности измерения и достоверности определения проверяемых параметров точности.

Методы проверки точности станков, указанные в стандартах на конкретные типы станков и технических условиях как предпочтительные, становятся обязательными в случае возникновения разногласий между изготовителем и потребителем».

(ИУС № 1 1990 г.)