МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

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)**

УДК 531.717.2.001.24:621.833.2.08:006.354 Группа П55

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

Основные размеры

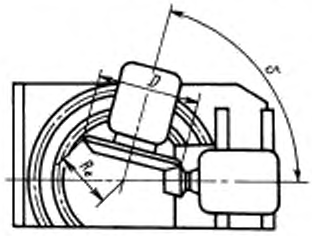
ГОСТ 15988—80

Bevel and hypoid gears running testers.
Basic dimensions

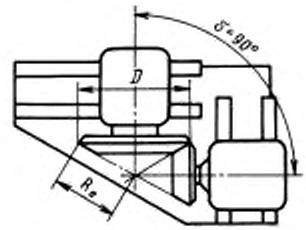
ОКП 38 1574

Дата введения 01.07.81

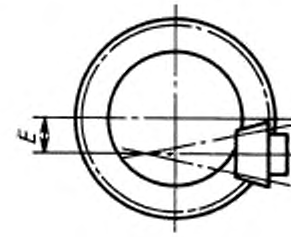
1. Настоящий стандарт распространяется на контрольно-обкатные станки для проверки конических и гипоидных зубчатых колес с различными углами между осями (черт. 1, 3) и с постоянным углом между осями 90 ° (черт. 2, 3).



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.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

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		±32			±50	±80	±125	±160	±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	153
Угол δ 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.Н. Прусакова*
Корректор *Н.Л. Шнайдер*
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

gost.e-ecolog.ru