

ГОСТ 15988—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 11—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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)

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

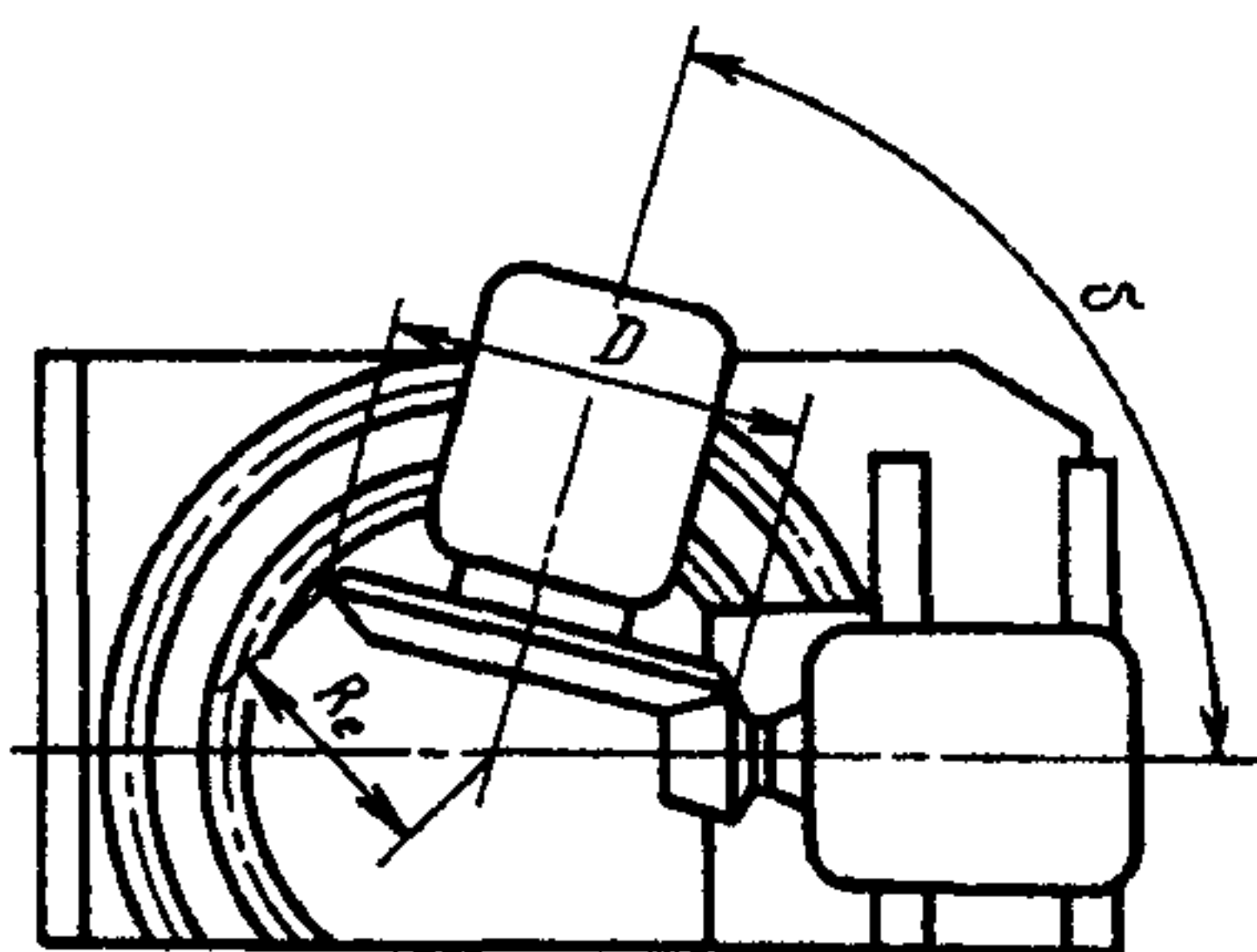
**ГОСТ
15988—80**

Bevel and hypoid gears running testers.
Basic dimensions

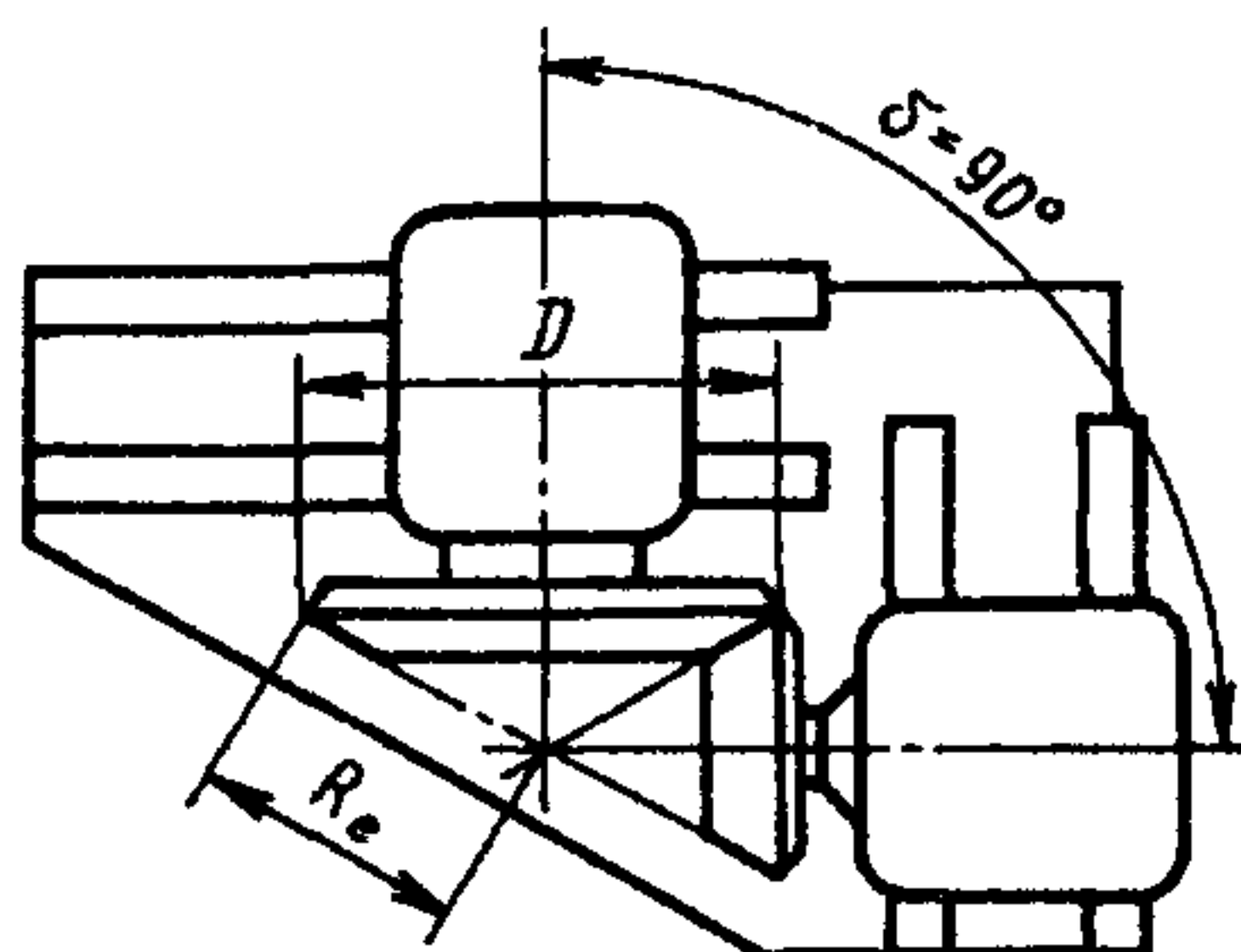
ОКП 38 1574

Дата введения 01.07.81

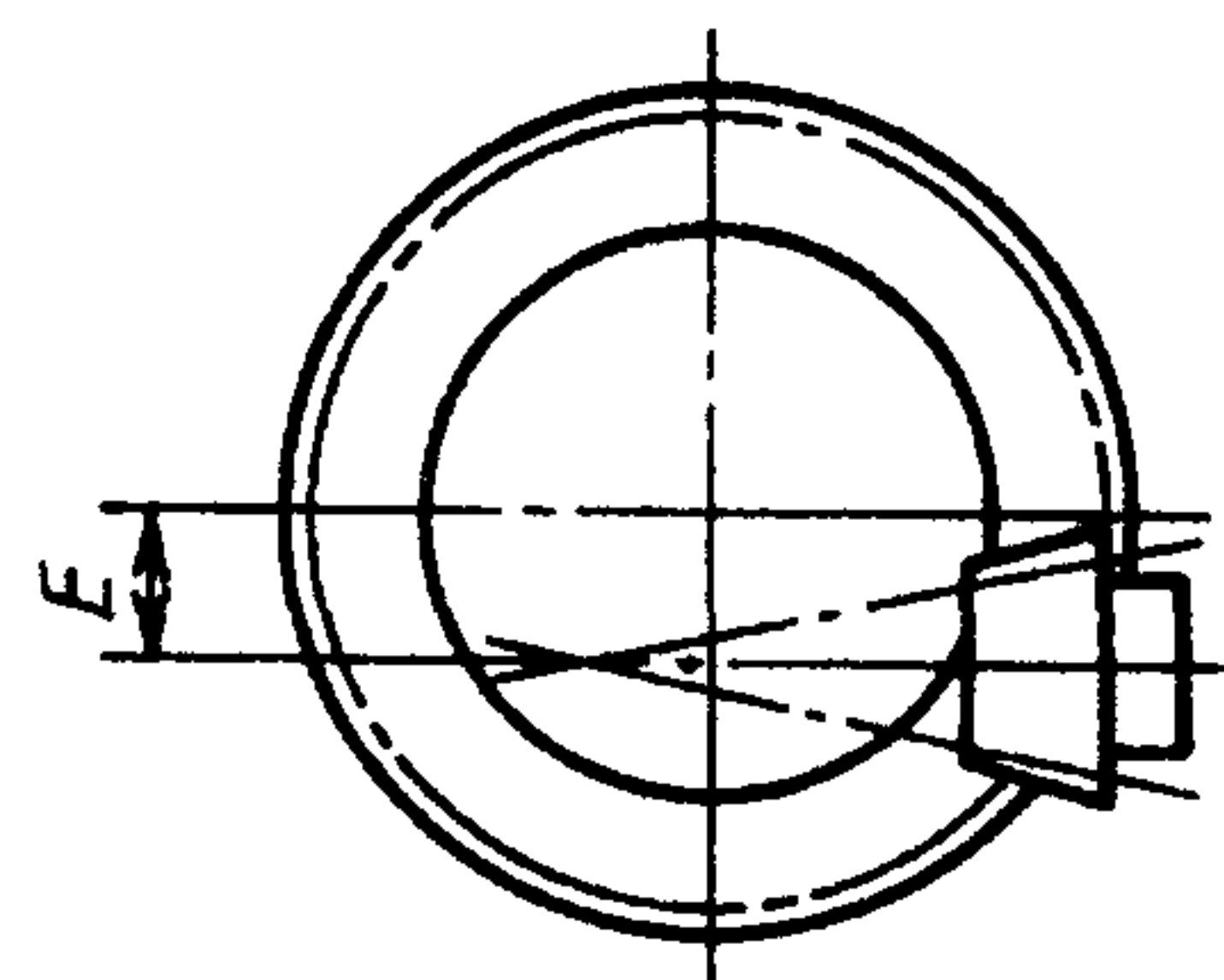
1. Настоящий стандарт распространяется на контрольно-обкатные станки для проверки конических и гипоидных зубчатых колес с различными углами между осями (черт. 1, 3) и с постоянным углом между осями 90° (черт. 2, 3).



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.

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_c 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 |
| 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