

**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)

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

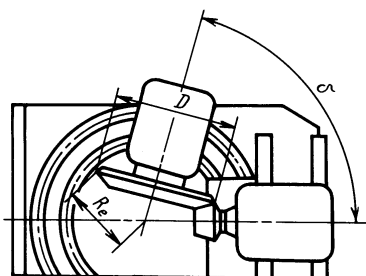
**СТАНКИ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС**
Основные размеры
**ГОСТ
15988—80**

 Bevel and hypoid gears running testers.
 Basic dimensions

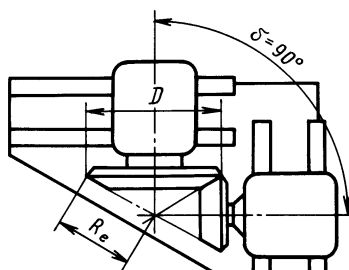
ОКП 38 1574

Дата введения 01.07.81

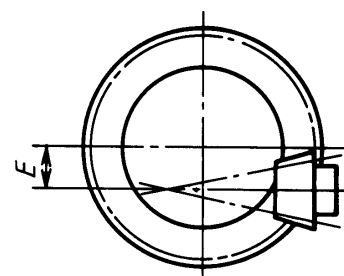
1. Настоящий стандарт распространяется на контрольно-обкатные станки для проверки конических и гипоидных зубчатых колес с различными углами между осями (черт. 1, 3) и с постоянным углом между осями 90° (черт. 2, 3).



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.



С. 2 ГОСТ 15988—80

Размеры в мм

Наименование параметров и размеров	Нормы								
	Морзе			Метрический					
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	—	—	—	—	—
Цилиндрическое отверстие ведущего шпинделя, не менее	постоянного	—			6	80	100	153	
		диаметр	—	10	20	32	50	80	125
Конец ведомого шпинделя по ГОСТ 17547—72, не менее	сменного	Морзе				Метрический			
		0	2	4	—	—	—	—	—
Угол δ между осями шпинделей	постоянного	—			5	6	80	100	153
		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