

Изменение № 2 ГОСТ 10387—81 Приборы для измерения цилиндрических мелко-модульных зубчатых колес. Типы и основные параметры. Нормы точности

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.89 № 2383

Дата введения 01.02.90

Вводная часть. Заменить слова: «от 0,2 мм» на «от 0,2 до 1 мм».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Номер группы». Заменить номер группы: 3 на

(Продолжение см. с. 252)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10387—81)

3 и 4; заменить наименование графы: «Группа приборов» на «Наименование группы приборов»;

графа «Наименование группы приборов». Исключить слова: «а) приборы для измерения погрешности обката F_{cr} »;

для приборов группы 5 заменить обозначения: E''_{as} , E''_{ai} на $E_{a''r}$;

таблицу дополнить группой — 14:

(Продолжение см. с. 253)

Номер группы	Наименование группы приборов	Типоразмер	Класс точности
14	Приборы для измерения погрешности обката $F_{ст}$	—	—

примечание изложить в новой редакции: «Примечания:

1. Приборы группы 14 приведены для информации.

2. Обозначение групп, типоразмеров и классов точности приборов по ГОСТ 25513—82».

Пункт 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. Приборы следует оснащать отсчетными устройствами со шкалой и (или) цифровыми отсчетными устройствами,

(Продолжение см. с. 254)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10387—81)

и (или) регистрирующими устройствами с отсчетом измеряемой величины в единицах длины или угла».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2а, 2б (перед п. 2.1): «2а. Погрешности приборов, установленные в настоящем стандарте, имеют знак «плюс» (+) или «минус» (—).

2б. Погрешность прибора не включает погрешности контрольно-обкатных измерительных элементов (измерительного колеса, рейки и др.), оправки и погрешность базирования».

Пункт 2.2. Исключить слово: «погрешностей».

Пункты 2.4, 2.4.5. Заменить обозначения: E''_{as} , E''_{at} на $E_{a'r}$.

(ИУС № 11 1989 г.)