

---

**Изменение № 2 ГОСТ 43—85 Автоматы токарные многошпиндельные горизонтальные прутковые. Нормы точности и жесткости**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 10.10.89 № 3058**

**Дата введения 01.07.90**

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт соответствует СТ СЭВ 6406—88 в части норм точности станков».

На обложке и первой странице под обозначением стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 6406—88).

Стандарт дополнить пунктами — 1.1а, 1.1б, 1.2а: «1.1а. До осуществления проверок станок должен быть обкатан на холостом ходу до рабочей температуры, указанной в эксплуатационных документах на конкретные модели станков.

1.1б. Методы проверки точности автоматов, указанных в настоящем стандарте как предпочтительные, следует применять в качестве обязательных в случае возникновения разногласий между изготовителем и потребителем в оценке качества автоматов.

1.2а. Номенклатура средств измерений и предъявляемые к ним основные технические требования приведены в справочном приложении».

Наименования проверок по пп. 2.3.1, 2.3.4, 2.3.5 изложить в новой редакции: «2.3.1. Постоянство диаметров образцов-изделий в пределах одной партии (табл. 9).

2.3.4. Постоянство длины образцов-изделий в пределах одной партии, изготовленных в соответствии с черт. 10 (табл. 12).

2.3.5. Постоянство длины образцов-изделий в пределах одной партии, изготовленных в соответствии с черт. 11 (табл. 13)». Стандарт дополнить приложением:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Справочное**

**Номенклатура средств измерения, используемых для проверки  
точности автоматов токарных многошпиндельных  
горизонтальных прутковых**

1. Прибор для измерения длин (пп. 1.2.1—1.2.8)

*(Продолжение см. с. 156)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 43—85)

Основные технические требования должны соответствовать указанным в табл. 17.

Таблица 17

МКМ

Величина допуска показателей точности	Цена деления шкалы прибора	Вариации показаний (наибольший гистерезис)
Св. 2 до 5	0,5	0,25
« 5 « 10	1,0	0,25
« 10 « 40	2,0	0,8
« 40	10,0	2,5

2. Контрольная центровая оправка (пп. 1.2.3—1.2.5; 1.2.8)

Основные технические требования должны соответствовать указанным в табл. 18.

Таблица 18

МКМ

Длина измерительной части оправки, мм	Допуск прямолинейности образующих		Допуск параллельности образующих		Допуск радиального биения		Шероховатость поверхности $R_a$	
	Для класса точности оправки							
	1	2	1	2	1	2	1	2
150	1,0	1,6	1,6	2,5	2,0	3,0	0,2	0,4

3. Приспособление с регулируемой поверочной линейкой (п. 1.2.7)

Основные технические требования должны соответствовать указанным в табл. 19.

(Продолжение см. с. 157)

Длина измерения, мм	Допуск, мкм, прямолинейности измерительной поверхности линейки для проверки станков класса точности	
	Н	П
50	1,6	0,6

4. Прибор для измерения круглости — цена деления 0,1 мкм (п. 2.3.2)». (ИУС № 1 1990 г.)