



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

**МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ ПОСТОЯНСТВА РАЗМЕРОВ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ОБРАЗЦОВ-ИЗДЕЛИЙ В ПРЕДЕЛАХ
ОДНОЙ ПАРТИИ**

**ГОСТ 26190–84
(СТ СЭВ 4147–83)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Васильев, Н. Ф. Хлебалин, Л. А. Орман, В. Я. Черневич

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 мая 1984 г. № 1603

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Методы проверки постоянства размеров
цилиндрических образцов-изделий в пределах одной
партии

ГОСТ
26190—84

Metal-cutting machine tools. Methods of checking
cylindrical specimens for size constancy within one batch **(СТ СЭВ 4147—83)**

ОКП 38 1100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 мая
1984 г. № 1603 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает методы проверок постоянства диаметра и длины наружных и внутренних поверхностей цилиндрических образцов-изделий в пределах одной партии при обработке их на станках с автоматическим или полуавтоматическим циклом работы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4147—83.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Общие требования к методам проверок — по ГОСТ 8—82.

1.2. Проверку следует проводить одним из следующих методов.

Метод 1. Проверка постоянства диаметра образцов-изделий в пределах одной партии с помощью прибора для измерения длин.

Метод 2. Проверка постоянства длины образцов-изделий в пределах одной партии с помощью прибора для измерения длин.

1.3. Общие требования к образцам-изделиям — по ГОСТ 25443—82.

1.4. Образцы-изделия проверяемой партии должны быть обработаны без ручной подналадки положения инструмента относительно обрабатываемого образца-изделия в процессе обработки одной партии.

1.5. Количество обрабатываемых и проверяемых образцов-изделий одной партии устанавливаются в стандартах на нормы точности и (или) технических условиях на конкретные типы станков. Если такие указания отсутствуют, то количество образцов-изделий в партии принимается не менее 5.

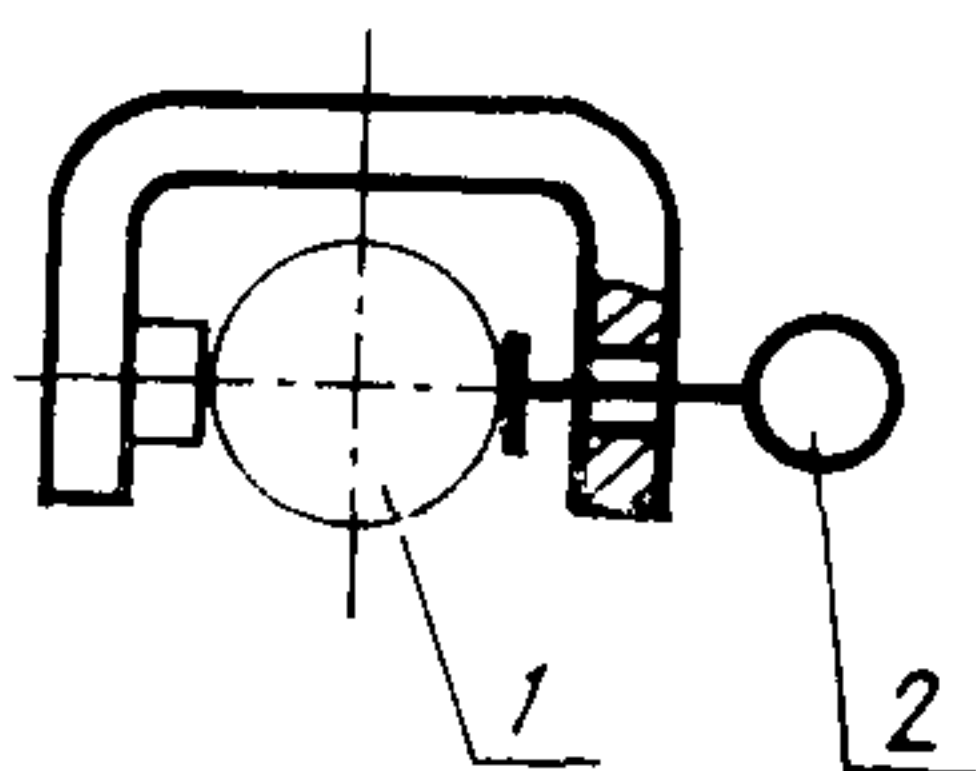
Пояснение термина отклонения от постоянства размеров образцов-изделий в пределах одной партии приведено в справочном приложении 1.

2. МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ

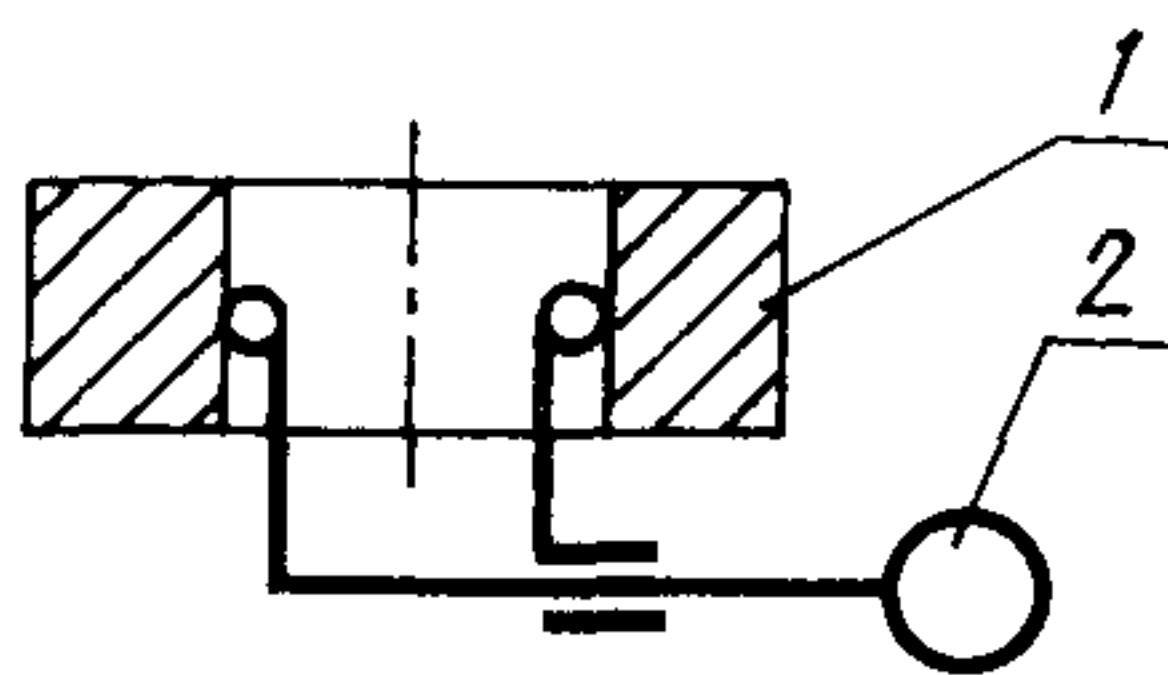
2.1. Проведение проверки по методу 1.

Средства проверки: прибор для измерения длин (при измерении диаметров наружных и внутренних поверхностей).

Схемы проверок указаны на черт. 1 и 2.



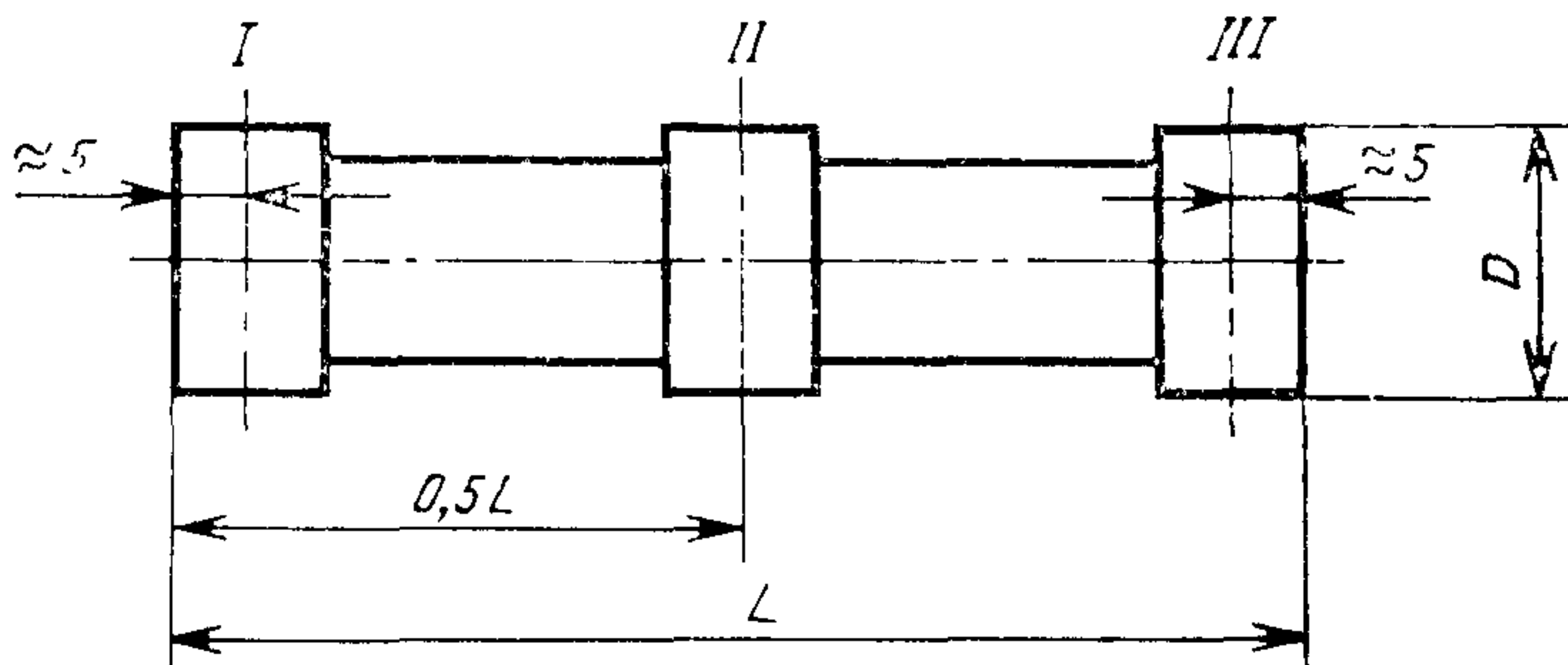
Черт. 1



Черт. 2

У каждого образца-изделия 1 одной партии в проверяемых поперечных сечениях с помощью измерительного прибора 2 измеряют диаметр.

Количество и расположение проверяемых поперечных сечений устанавливаются в стандартах на нормы точности и (или) технических условиях на конкретные типы станков. Если такие указания отсутствуют, то измерения проводят в сечениях, указанных на черт. 3, при этом количество сечений принимают по табл. 1. При проверке только по одному поперечному сечению измерения проводят в сечении II.



Черт. 3

Т а б л и ц а 1

Диаметр образца-изделия D , мм	Длина образца-изделия L , мм	Количество проверяемых сечений
От 5 до 10	$L \leq 2D$	1
	$2D < L \leq 5D$	2
	$L > 5D$	3
Св. 10 до 100	$L \leq 2D$ при $L \leq 50$	1
	$L \leq 2D$ при $L > 50$	2
	$2D < L \leq 3D$ при $L \leq 100$	2
	$2D < L \leq 3D$ при $L > 100$	3
	$L > 3D$ при $L \leq 100$	2
	$L > 3D$ при $L > 100$	3
Св. 100	$L \leq D$	1
	$L > D$	3

При проверке по двум поперечным сечениям измерения проводят в крайних сечениях I и III.

Измерения проводят в любых двух взаимно перпендикулярных плоскостях.

Наибольшее показание измерительного прибора, зарегистрированное в проверяемых поперечных сечениях каждого образца-изделия, соответствует его диаметру, принимаемому за действительный диаметр.

2.2. Оценка результатов проверки по методу 1

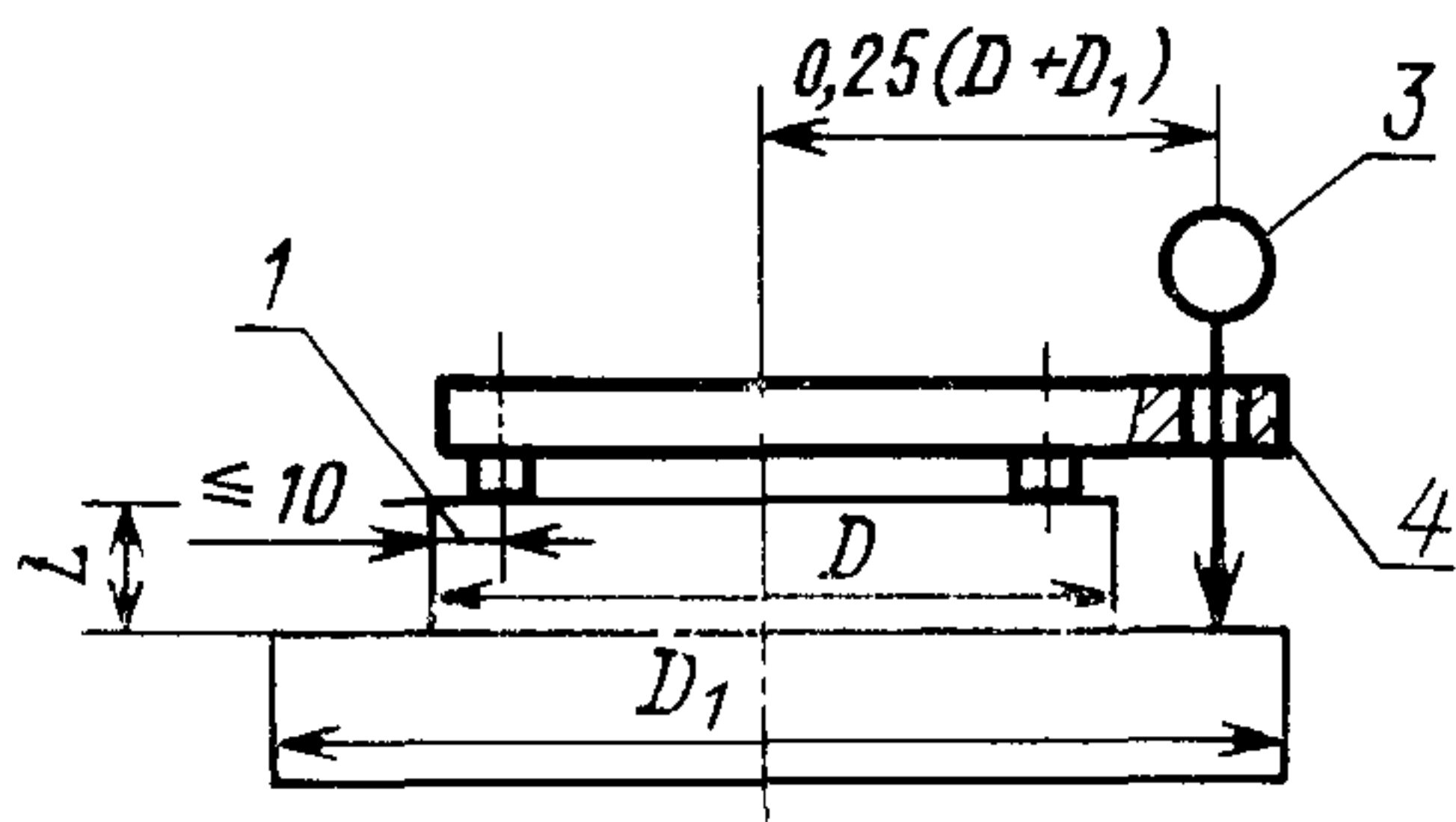
Отклонение от постоянства диаметра определяют как разность между наибольшим и наименьшим действительными диаметрами, полученными при измерении всех образцов-изделий в пределах одной партии.

Пример определения отклонения от постоянства диаметра образцов-изделий в партии приведен в справочном приложении 2.

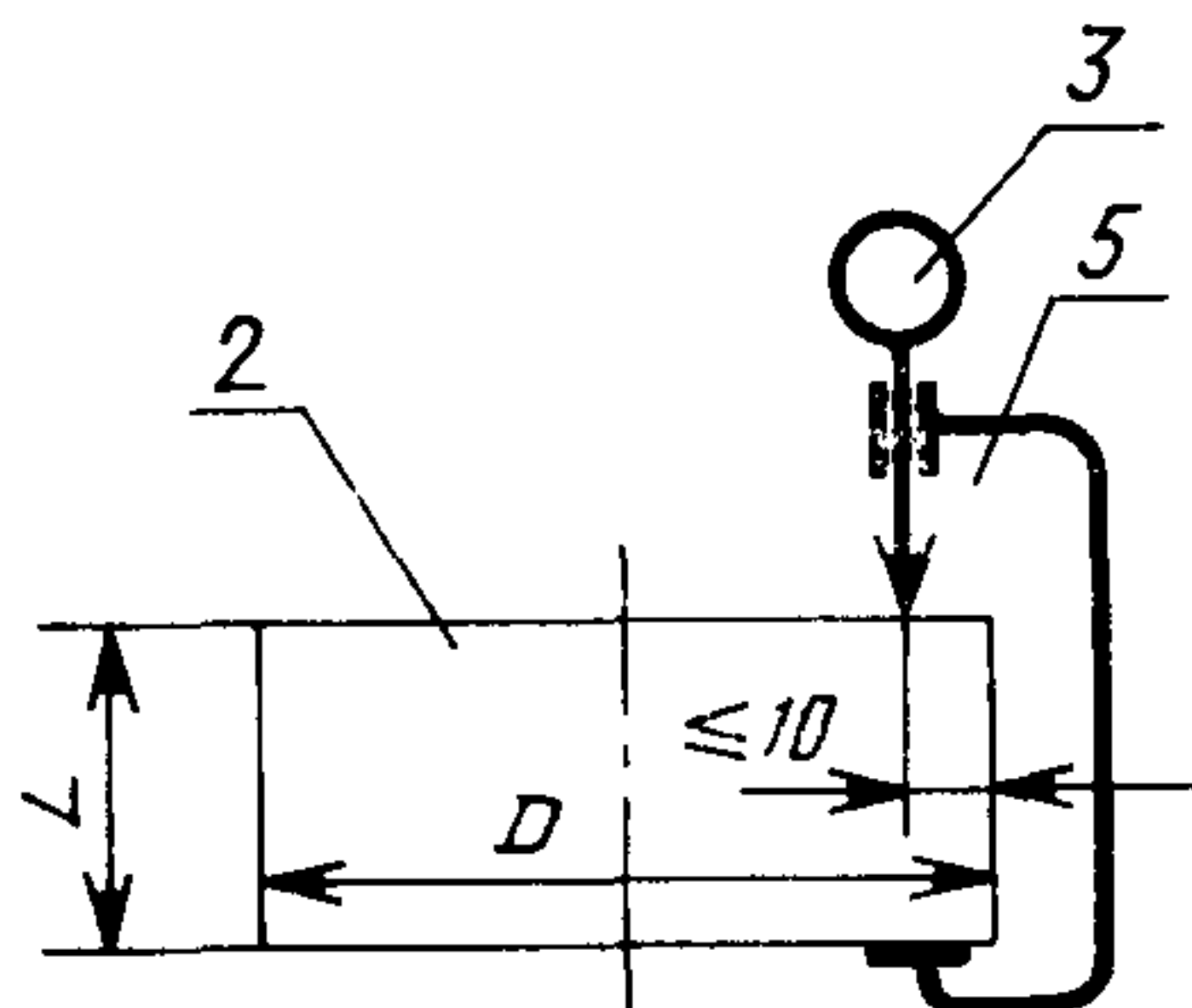
2.3. Проведение проверки по методу 2

Средства проверки: прибор для измерения длин, измерительная скоба, специальная державка для крепления измерительного прибора.

Схемы проверок указаны на черт. 4 (для образцов-изделий с кольцевой торцовой поверхностью) и на черт. 5 (для образцов-изделий с торцовой поверхностью в форме круга).



Черт. 4



Черт. 5

У каждого образца-изделия одной партии длину между проверяемыми торцовыми поверхностями, расположенными перпендикулярно к оси образца-изделия, измеряют в точках, минимальное количество которых принимают по табл. 2.

Таблица 2

Диаметр образца-изделия D , мм	Количество точек измерения, не менее
До 63	1
Св. 63 до 160	2 (смещены относительно друг друга на угол около 180°)
» 160	3 (смещены относительно друг друга на угол около 120°)

При измерении образцов-изделий 1 с кольцевой торцовой поверхностью измерительный прибор 3 устанавливают на специальной державке 4, а при измерении образцов-изделий 2 с торцовой поверхностью в форме круга измерительный прибор устанавливают в измерительной скобе 5.

При измерении у всех образцов-изделий одной партии радиальное расстояние между точками измерения и осью образца-изделия или его цилиндрической образующей должно быть одинаковым.

Наибольшее показание измерительного прибора, зарегистрированное в точках измерения каждого образца-изделия, соответствует его длине, принимаемой за действительную длину.

2.4. Оценка результатов проверки по методу 2
Отклонение от постоянства длины определяют как разность между наибольшей и наименьшей действительными длинами, полученными при измерении всех образцов-изделий в пределах одной партии.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ПОЯСНЕНИЕ ТЕРМИНА

Отклонение от постоянства размеров образцов-изделий в пределах одной партии — разница между наибольшим и наименьшим действительными диаметрами или длинами, установленными при измерении образцов-изделий одной партии.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

**ПРИМЕР ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ПОСТОЯНСТВА ДИАМЕТРА
ОБРАЗЦОВ-ИЗДЕЛИЙ В ПАРТИИ**

Измерение проводилось в трех поперечных сечениях каждого из пяти образцов-изделий диаметром $D=80$ мм и длиной $L=300$ мм.

Номер образца-изделия	Наибольшее показание измерительного прибора, мкм, в поперечном сечении			Наибольшее показание измерительного прибора, принятое при оценке постоянства диаметра, мкм
	I	II	III	
1	36	36	25	36
2	40	37	28	40
3	42	40	30	42
4	40	40	35	40
5	38	41	36	41

Отклонение от постоянства диаметра образцов-изделий в партии равно:
 $42-36=6$ мкм.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в наб. 31.05.84 Подп. в печ. 19.07.84 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.
Тираж 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1657