

**Изменение № 1 ГОСТ 18098—87 Станки координатно-расточные и координатно-шлифовальные. Нормы точности**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.07.89 № 2454**

Дата введения 01.02.90

Пункт 1.3. Заменить слова: «методы 4, 6, 8 или 9» на: «методы 3, 4, 6, 8 или 9».

Пункт 1.5. Первый абзац после слова «стола» дополнить словом: «салазок».

Пункт 1.6. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

Наибольшая длина перемещения проверяемого рабочего органа, мм	Допуск, мкм
До 400	3
Св. 400	4
На всей длине хода, но не более 500 мм	

Пункт 1.7. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Наибольшая длина перемещения проверяемого рабочего органа, мм	Допуск, мкм
До 400	4
Св. 400 до 630	5
> 630 > 1000	6
> 1000 > 1600	8
> 1600 > 2500	10
> 2500 > 3150	12

Пункт 1.9. Второй абзац. Заменить слова: «метод 1в» на «метод 1а или 1в»; таблицу 7 изложить в новой редакции:

Таблица 7

Наибольшая длина перемещения стола, мм	Допуск, мкм
До 400	4
Св. 400 до 630	5
> 630 > 1000	6
> 1000 > 1600	8
> 1600 > 2500	10
> 2500 > 3150	12

(Продолжение см. с. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18098—87)

третий абзац после слов «от края» дополнить словами: «рабочего перемещения».

Пункт 1.10. Первый абзац дополнить словами: «или к направлению его перемещения»;

второй абзац. Заменить слова: «метод 16 (черт. 19—21)» на «метод 16 или метод 2 (черт. 19—21) или разд. 8, метод 2—3»;

четвертый абзац. Заменить значение: 0,1 на 0,2.

Пункт 1.11. Таблицу 9 изложить в новой редакции:

Таблица 9

Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81		Проверка	l, мм	Допуск, мкм
с конусом 7:24	с конусом Морзе			
30	0; 2	1.11.1	—	2,0
		1.11.2	100	4,0
40; 45	3	1.11.1	—	2,0
		1.11.2	150	4,0
50	—	1.11.1	—	2,5
		1.11.2	150	5,0

Пункт 1.12. Второй абзац. Заменить слова: «методы 1 или 3» на «методы 2 или 3».

Пункт 1.14. Таблицу 12 изложить в новой редакции:

Таблица 12

Ширина рабочей поверхности стола, мм	l, мм	Допуск, мкм
До 400	150	4
Св. 400 до 630	300	6
» 630 » 1000	300	8
» 1000 » 1600	500	10
» 1600 » 2500	500	12

(Продолжение см. с. 161)

Пункт 1.15. Таблицу 13 изложить в новой редакции:

Таблица 13

Наибольшая длина перемещения проверяемого рабочего органа, мм	Допуск, мкм
До 400	2,5
Св. 400 до 630	3,0
» 630 » 1000	4,0
» 1000 » 1600	5,0
» 1600 » 2500	6,0
» 2500 » 3150	8,0

Раздел 2. Первый абзац. Заменить слова: «алюминиевого сплава» на «цветных металлов и сплавов»;

девятый абзац. Исключить слова: «на высоте 0,3 наибольшего расстояния от торца вертикального шпинделя до стола».

Пункт 2.1. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Допуск, мкм, для стола шириной, мм:

До 400	4
Св. 400 до 1000	5
» 1000 » 2000	6».

Пункт 2.2.2. Таблицы 17, 18 изложить в новой редакции:

Таблица 17

Обозначение размера	Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81				Диаметр шейки планетарного шпинделя КШС, в передней опоре, мм	
	с конусом 7:24		с конусом Морзе		до 63	св. 63
	30	40; 45; 50	0; 2	3		
$d$ (черт. 37)	20—40	40—120	20—40	40—120	—	—
$l$	5—10	10—30	5—10	10—30	—	—
$d$ (черт. 38)	—	—	—	—	20—40	40—120

(Продолжение см. с. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18098—87)

Таблица 18

Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81		Диаметр шейки планетарного шпинделя КШС, в передней опоре, мм	Проверка	Допуск, мкм
С конусом 7:24	С конусом Морзе			
30	0; 2	До 63	2.2.1 2.2.2	1,6 3,0
40; 45; 50	3	Св. 63	2.2.1 2.2.2	2,0 4,0

Пункт 2.4. Таблицу изложить в новой редакции:

Таблица 19

Ширина стола, мм	$b_1$	$b_2=d_2$	$b_3$	$l_1$	$h$	$h_1=h_3$	$h_2$	$d$	$d_1$	$d_3$
До 400	140	110	77,782	180	100	25	15	60	65	70
Св. 400 до 1000	260	220	155,563	320	120	30	20	95	100	100
» 1000 » 2000	320	280	197,990	400	120	30	20	120	125	125

(ИУС № 12 1989 г.)