



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ЗУБЧАТЫХ  
КОЛЕС**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ.  
НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 10387-81  
(СТ СЭВ 1313-78)**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**



ГОСТ 10387-81, Приборы для измерения цилиндрических мелко модульных зубчатых колес. Типы и основные параметры. Нормы точности  
Measuring machines for checking fine pitch spur gears. Types. Basic dimensions, standards of accuracy

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. Я. Коробков, М. Б. Шабалкина

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня 1981 г. № 2952

**ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС**

Типы и основные параметры. Нормы точности

Gear testers for fine pitch spur gears.

Types, basis dimensions and precision standard.

**ГОСТ  
10387—81  
(СТ СЭВ  
1313—78)**

Взамен

ГОСТ 10387—73

ОКП 39 4520

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня  
1981 г. № 2952 срок действия

с 01.01 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на приборы для измерения цилиндрических мелко модульных зубчатых колес с модулями от 0,2 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1313—78.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

1.1. Приборы для измерения цилиндрических мелко модульных зубчатых колес должны изготавливаться групп типоразмеров и классов точности, указанных в табл. 1.

1.2. Приборы разных групп, типоразмеров и классов точности допускается объединять в одном конструктивном исполнении (универсальные измерительные приборы) при соблюдении требований настоящего стандарта.

Для универсальных приборов допускается уменьшать пределы параметров контролируемых зубчатых колес при измерении этим прибором показателей, не отраженных в наименовании прибора.

1.3. Приборы одной группы разных типоразмеров допускается объединять в одном конструктивном исполнении и расширять пределы параметров контролируемых зубчатых колес.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Таблица 1

Номер группы	Группа приборов	Типоразмер	Класс точности	
1	Приборы для измерения кинематической погрешности $F'_{tr}$ , $\dot{f}'_{tr}$ а) приборы для измерения погрешности обката $F'_{ct}$	S01; S02	A; AB	
2	Приборы для измерения погрешности шага: а) накопленной погрешности $F_{pr}$ , $F_{prk}$ б) отклонение шага $f_{pr}$ в) разности шагов $\dot{f}_{prk}$		A; AB	
3	Приборы для измерения радиального биения зубчатого венца и смещения исходного контура $F_{rr}$ , $E_{Hr}$		A; AB; B	
5	Приборы для измерения измерительного межосевого расстояния $F''_{tr}$ , $\dot{f}''_{tr}$ , $E''_{as}$ , $E''_{at}$		AB; B	
6	Приборы для измерения шага зацепления $f_{pr}$		A; AB; B	
7	Приборы для измерения профиля зуба $f_{fr}$			
8	Приборы для измерения направления зуба $F_{\beta r}$			
10	Приборы для измерения длины общей нормали $F_{Wgr}$ , $E_{Wgr}$ , $E_{Wgr}$		M01; M02; M03	AB; B

Примечание. Приборы группы 1 за приведены для информации.

1.4. Приборы должны обеспечивать измерения цилиндрических мелкозубчатых колес с параметрами, указанными в табл. 2.

1.5. Приборы для измерения цилиндрических зубчатых колес с внешними зубьями следует изготавливать с приспособлениями для измерения зубчатых колес с внутренними зубьями.

1.6. Приборы с приспособлениями для измерения зубчатых колес с внутренними зубьями должны обеспечивать измерение зубчатых колес с параметрами, указанными в табл. 3.

Таблица 2

мм

Типоразмер	Диаметр делительной окружности	Длина общей нормали	Модуль
S01	От 5 до 125	—	$0,2 \leq m < 1$
S02	От 15 до 200		$0,3 \leq m < 1$
S03	20 . 400		
M01 M02 M03	—	До 25 . 50 . 75	$0,5 \leq m < 1$

Таблица 3

мм

Типоразмер	Диаметр делительной окружности	Модуль
S01	От 15 до 80	$0,3 \leq m < 1$
S02	От 60 до 150	$0,5 \leq m < 1$

1.7. Приборы следует изготавливать с аналоговыми и (или) цифровыми отсчетными и регистрирующими устройствами с отсчетом измеряемой величины.

1.8. Приборы следует изготавливать со сменными или переключаемыми отсчетными устройствами с разными диапазонами показаний, обеспечивающими в сумме диапазоны измерения, установленные настоящим стандартом. В этом случае наименьшая цена деления шкалы используемых отсчетных устройств должна быть не более значений, указанных в настоящем стандарте. При замене или переключении отсчетных устройств допускается использовать другие цены деления.

Примечание. Цена деления записывающего отсчетного устройства относится к делениям диаграммной ленты бумаги; цифровых — к шагу дискретности.

1.9. Значения диапазонов показаний отсчетных устройств ~~допускается располагать несимметрично относительно нуля.~~

## 2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Приборы для измерения кинематической погрешности  $F_{kr}$ ,  $f_{kr}$

2.1.1. Для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы отсчетных устройств:

не более 0,001 мм — для класса А;

» » 0,002 мм » » АВ;

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,05$  мм — для класса А;

» »  $\pm 0,1$  мм » » АВ.

2.1.2. Погрешность приборов для измерения кинематической погрешности  $F_{kr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Действительный диаметр, мм	Класс А		Класс АВ	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
До 32	До 25	2	До 30	4
			Св. 30 до 50	6
Св. 32 до 125	До 20	2,5	До 40	5
	Св. 20 до 40	4,0	Св. 40 до 75	10
Св. 125 до 200	До 30	3	До 50	8
	Св. 30 до 45	6	Св. 50 до 85	12

2.1.3. При измерении местной кинематической погрешности предел допускаемой погрешности  $f_{kr}$ :

1,5 мкм при диапазоне измерений до 20 мкм — для класса А;

3,0 мкм » » » до 30 мкм » » АВ.

2.1.4. У приборов типоразмера S01 для измерения кинематической погрешности с контрольным обкатным элементом-рейкой допускается уменьшать верхний предел измерения.

2.2. Приборы для измерения погрешностей шага  $F_{pr}$ ,  $F_{prk}$ ,  $f_{pr}$ ,  $f_{prk}$

2.2.1. При измерении накопленных погрешностей шага  $F_{pr}$  и  $k$  шагов  $F_{prk}$  для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы отсчетных устройств:

не более 0,001 мм — для классов А и АВ;

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,03$  мм — для класса А;

» »  $\pm 0,05$  мм » » АВ.

2.2.2. Погрешность приборов при измерении накопленной погрешности шага по колесу  $F_{pr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Делительный диаметр, мм	МММ			
	Класс А		Класс АВ	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
До 32	До 10	1,2	До 20	3
	Св. 10 до 20	2,5	Св. 20 до 40	5
Св. 32 до 125	До 15	2,0	До 30	4,0
	Св. 15 до 30	4,0	Св. 30 до 60	7,0
Св. 125 до 200	До 20	3,0	До 35	5,0
	Св. 20 до 35	5,0	Св. 35 до 70	8,0

2.2.3. Погрешность приборов при измерении накопленной погрешности  $k$  шагов  $F_{prk}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 6.

Таблица 6

Делительный диаметр, мм	МММ			
	Класс А		Класс АВ	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
До 32	До 8	1	До 20	2,5
	Св. 8 до 16	2		
Св. 32 до 125	До 15	1,5	До 25	3
	Св. 15 до 25	3,0		
Св. 125 до 200	До 15	2	До 30	4
	Св. 15 до 30	4		

Примечание. Проверка прибора должна производиться на дуге, соответствующей  $\frac{1}{2}$  окружности зубчатого колеса (или на дуге, соответствующей ближайшему большему целому числу зубьев).

2.2.4. При измерении отклонений шага  $f_{prt}$  и разности шагов  $f_{opt}$  для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы отсчетных устройств:

не более 0,0005 мм — для класса А;  
 » » 0,001 мм » » АВ;  
 » » 0,002 мм » » В

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,01$  мм — для класса А;  
 » »  $\pm 0,03$  мм » » АВ;  
 » »  $\pm 0,1$  мм » » В.

2.2.5. Погрешность приборов при измерении отклонений шага  $f_{prt}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 7.

Таблица 7

мм						
Типоразмер	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности
S01	До 10	0,8	До 15	2	До 30	4
S02		1,0	Св. 15 до 30	3	Св. 30 до 70	6

2.2.6. Погрешность приборов при измерении разности шагов  $f_{opt}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 8.

Таблица 8

мм						
Типоразмер	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01	До 20	1,5	До 30	3	До 50	5
S02			Св. 30 до 50	6	Св. 50 до 110	8

2.3. Приборы для измерения радиального биения зубчатого венца  $F_{rr}$  и смещения исходного контура  $E_{ng}$ .



2.3.1. При измерении радиального биения зубчатого венца для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы отсчетных устройств:

не более 0,0005 мм — для класса А;  
 » » 0,001 мм » » АВ;  
 » » 0,002 мм » » В

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,025$  мм — для класса А;  
 » »  $\pm 0,05$  мм » » АВ;  
 » »  $\pm 0,1$  мм » » В.

2.3.2. Погрешность приборов при измерении радиального зубчатого венца  $F_{rr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 9.

Таблица 9

Типоразмер	мкм					
	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01	До 10	1,0	До 30	2,5	До 50	4,0
	Св. 10 до 25	2,5	Св. 30 до 50	5,0	Св. 50 до 110	8,0
S02	До 10	1,0	До 30	3,0	До 50	5,0
	Св. 10 до 30	3,0	Св. 30 до 60	6,0	Св. 50 до 130	10,0

2.3.3. Диапазон показаний шкалы отсчетных устройств для приборов типоразмеров S01 и S02 с ценой деления не более 0,002 мм при измерении смещения исходного контура  $E_{Hr}$  должны соответствовать указанным в табл. 10.

Таблица 10

Типоразмер	мм		
	Класс А	Класс АВ	Класс В
	Диапазон показаний, не менее	Диапазон показаний, не менее	Диапазон показаний, не менее
S01	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$
S02	$\pm 0,20$	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$

2.3.4. Погрешность приборов при измерении исходного контура  $E_{Hr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 11.

Таблица 11

Типоразмер	мм					
	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01	До 30	2,5	До 50	4	До 100	5
	Св. 30 до 140	5	Св. 50 до 180	6	Св. 100 до 240	12
S02	До 130	4	До 50	5	До 100	8
	Св. 30 до 190	6	Св. 50 до 210	8	Св. 100 до 410	15

2.4. Приборы для измерения измерительного межосевого расстояния  $F_{tr}^*$ ,  $f_{tr}^*$ ,  $E_{os}^*$ ,  $E_{at}^*$

2.4.1. Измерительное межосевое расстояние (с приспособлением) должно быть:

от 25 до 80 мм — для приборов типоразмера S01;

» 25 до 160 мм » » » S02

2.4.2. При измерении колебания измерительного межосевого расстояния  $F_{tr}^*$ ,  $f_{tr}^*$  для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы:

не более 0,001 мм — для класса АВ;

» » 0,002 мм » » В

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,05$  мм — для класса АВ;

» »  $\pm 0,1$  мм » » В.

2.4.3. Погрешность приборов при измерении колебания измерительного межосевого расстояния  $F_{tr}^*$ ,  $f_{tr}^*$  не должна превышать значений, указанных в табл. 12.

Таблица 12

Типоразмер	Контролируемый показатель точности	мм			
		Класс АВ		Класс В	
		Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01;	$F_{tr}^*$	До 30	3	До 70	6
S02		Св. 30 до 70	5	Св. 50 до 170	8
S01;	$f_{tr}^*$	До 25	2	До 25	3,5
S02		Св. 25 до 60		Св. 25 до 60	6

2.4.4. Диапазон показаний шкалы отсчетных устройств при измерении отклонения измерительного межосевого расстояния от номинального  $E_{ax}^*$ ,  $E_{af}^*$  у приборов с ценой деления не более 0,002 мм:

не менее  $\pm 0,1$  мм — для класса АВ у приборов типоразмеров S01 и S02

» »  $\pm 0,25$  мм » » В » » типоразмера S01;  
 » »  $\pm 0,30$  мм » » \* » \* » » S02

2.4.5. Погрешность приборов при измерении отклонения измерительного межосевого расстояния от номинального  $E_{ax}^*$ ,  $E_{af}^*$  не должна превышать значений, указанных в табл. 13.

Таблица 13

мм

Типоразмер	Измерительное межосевое расстояние, мм	Класс АВ		Класс В	
		Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допустимой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допустимой погрешности
S01	До 80	До 40	2,5	До 100	5
		Св. 40 до 100	5	Св. 100 до 250	10
S02	До 80	До 40	3	До 100	6
		Св. 40 до 100	6	Св. 100 до 250	12
	Св. 80 до 160	До 50	4	До 100	8
		Св. 80 до 100	8	Св. 100 до 300	15

2.5. Приборы для измерения шага зацепления  $f_{pdr}$

2.5.1. Для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы:

не более 0,0005 мм — для класса А;  
 » » 0,001 мм » » АВ;  
 » » 0,002 мм » » В

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,01$  мм — для класса А;  
 » »  $\pm 0,02$  мм » » АВ;  
 » »  $\pm 0,1$  мм » » В.

2.5.2. Погрешность приборов при измерении шага зацепления  $f_{pdr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 14.

Таблица 14

Типоразмер	мм					
	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному устройству	Предел допускаемой погрешности
S01; S02	До 10	1	До 20	2	До 30	3
					Св. 30 до 65	6

## 2.6. Приборы для измерения профиля зуба $f_{fr}$

2.6.1. Для приборов типоразмеров S01, S02 цена деления шкалы:

не более 0,0005 мм — для класса А;  
 » » 0,001 мм » » АВ и В.

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,010$  мм — для класса А;  
 » »  $\pm 0,015$  мм » » АВ и В.

2.6.2. Погрешность приборов при измерении профиля  $f_{fr}$  не должны превышать значений, указанных в табл. 15.

Таблица 15

Типоразмер	мм					
	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерения	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерения	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерения	Предел допускаемой погрешности
S01; S02	До 10	1	До 15	2	До 15	3

## 2.7. Приборы для измерения направления зуба $F_{Fr}$

2.7.1. Для приборов типоразмеров S01 и S02 цена деления шкалы:

не более 0,001 мм — для классов А и АВ;  
 » » 0,002 мм » » В

диапазон показаний:

не менее  $\pm 0,01$  мм — для класса А;  
 » »  $\pm 0,02$  мм » » АВ;  
 » »  $\pm 0,1$  мм » » В

2.7.2. Погрешность приборов при измерении направления зуба  $F_{Fr}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 16.

Таблица 16

мм

Типоразмер	Ширина зубчатого колеса, мм	Класс А		Класс АВ		Класс В	
		Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01	До 40	До 10	1,5	До 20	2,5	До 30	4
S02						Св. 30 до 70	6

2.8. Приборы для измерения длины общей нормали  $F_{\text{ошг}}$ ,  $E_{\text{шг}}$ ,  $E_{\text{шг}}$

2.8.1. Конструкция приборов должна обеспечивать измерение длины общей нормали:

- до 40 мм — для приборов типоразмеров S01;
- » 70 мм » » S02;
- » 25 мм » » M01;
- от 25 до 50 мм » » M02;
- от 50 до 75 мм » » M03

2.8.2. Цена деления шкалы и диапазон показания отсчетных устройств при измерении колебания длины общей нормали  $F_{\text{ошг}}$  должны соответствовать указанным в табл. 17.

Таблица 17

мм

Типоразмер	Класс А		Класс АВ	
	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее
S01	0,005	$\pm 0,015$	0,001	$\pm 0,03$
S02		$\pm 0,02$		$\pm 0,05$
M01	—	—	0,002	$\pm 0,02$
M02				$\pm 0,05$
M03				$\pm 0,05$

2.8.3. Погрешность приборов при измерении колебания длины общей нормали  $F_{\text{ошг}}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 18.

2.8.4. Цена деления шкалы и диапазон показания отсчетных устройств при измерении отклонений длины общей нормали  $E_{\text{шг}}$ ,  $E_{\text{шг}}$  должны соответствовать указанным в табл. 19.

2.8.5. Погрешность приборов при измерении отклонений длины общей нормали  $E_{\text{шг}}$ ,  $E_{\text{шг}}$  не должна превышать значений, указанных в табл. 20.

МММ

Таблица 18

Номинальная длина общей нормали, мм	Класс А		Класс АВ	
	Диапазон измерений по отсчетному устройству	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному устройству	Предел допускаемой погрешности
До 25	До 10	1,0	До 20	2
Св. 25 до 50	До 20	1,5	До 20	3
			Св. 20 до 35	6
Св. 50 до 75	До 20	2,0	До 35	5
			Св. 35 до 45	8

Таблица 19

ММ

Типоразмер	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее	Цена деления, не более	Диапазон показаний, не менее
S01	0,001	$\pm 0,1$	0,001	$\pm 0,10$	0,002	$\pm 0,25$
S02		$\pm 0,15$		$\pm 0,20$		$\pm 0,30$
M01	—	—	0,002	$\pm 0,15$		$\pm 0,20$
M02				$\pm 0,20$		$\pm 0,30$
M03				$\pm 0,20$		

МММ

Таблица 20

Номинальная длина общей нормали, мм	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отсчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности
До 25	До 20	1,5	До 30	2	До 30	4
	Св. 20 до 100	4	Св. 30 до 110	5	Св. 30 до 210	7
Св. 25 до 50	До 50	2	До 30	3	До 50	5
	Св. 50 до 110	5	Св. 30 до 150	6	Св. 50 до 300	8
	До 60	2	До 50	4	До 60	6
Св. 50 до 75	Св. 60 до 140	6	Св. 50 до 170	8	Св. 60 до 300	10

**Редактор *Е. И. Глазкова***  
**Технический редактор *В. Н. Малькова***  
**Корректор *М. Н. Гринвальд***

**Сдано в наб. 24.06.81 Подп. к печ. 11.09.81 1/0 п. л. 0,91 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 5 коп.**

**Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 1754**



Изменение № 1 ГОСТ 10387—81 Приборы для измерения цилиндрических мелко-модульных зубчатых колес. Типы и основные параметры. Нормы точности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.07.85 № 2409 срок введения установлен

с 01.01.86

Пункт 2.2.6. Таблицу 8 изложить в новой редакции:

Таблица 8

Типоразмер	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений	Предел допускаемой погрешности
S01	До 20	1,5	До 30	3	До 50	5
S02			Св. 30 до 50	6	Св. 50 до 110	8

Пункт 2.3.4. Таблица 11. Графа «Класс А». Заменить значение: «До 130» на «До 30».

Пункт 2.4.3. Таблица 12. Графа «Класс В». Заменить значения: «Св. 50 до 170» на «Св. 70 до 170».

Пункт 2.4.5. Таблица 13. Графа «Класс АВ». Заменить значения: «Св. 80 до 100» на «Св. 50 до 100».

Пункт 2.8.2. Таблица 17. «Класс А». Заменить значение: 0,005 на 0,0005.

Пункт 2.8.5. Таблицу 20 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 320)



(Продолжение изменения к ГОСТ 10387-81)

Таблица 20

Номинальная длина общей нормали, мм	Класс А		Класс АВ		Класс В	
	Диапазон измерений по отчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности	Диапазон измерений по отчетному и регистрирующему устройствам	Предел допускаемой погрешности
До 25	До 20	1,5	До 30	2	До 30	4
	Св. 20 до 100	4	Св. 30 до 110	5	Св. 30 до 210	7
Св. 25 до 50	До 50	2	До 30	3	До 50	5
	Св. 50 до 110	5	Св. 30 до 150	6	Св. 50 до 300	8
Св. 50 до 75	До 60	2	До 50	4	До 60	6
	Св. 60 до 140	6	Св. 50 до 170	8	Св. 60 до 300	10

(ИУС № 11 1985 г.)

Измененно № 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 № 2363

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)*

251

*(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  $F_{cp}$ »;

для приборов группы 5 заменить обозначения:  $E_{as}^*$ ,  $E_{at}^*$  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 $F_{ct}$	—	—

примечание изложить в новой редакции: «Примечания:

1. Приборы группы 14 приведены для информации.

2. Обозначения 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)

и (или) регистрирующими  
иницах длины или углов.

Раздел 2 дополнить  
боров, устанавливаемые в  
пусе (—).

20. Погрешность  
измерительных элементов  
погрешность базирования.

Пункт 2.2. Исключить

Пункты 2.4, 2.4.5, 3