ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6818—77
(СТ СЭВ 5946—87)

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.924.6 : 621.833 : 006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

Основные размеры

Spur and heligal grinding machines.
Basic dimensions

ГОСТ 6818—77*
(СТ СЭВ 5946—87)

Взамен ГОСТ 6818—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1977 г. № 788 срок введения установлен

с 01.01.78

Постановлением Госстандарта от 24.11.82 № 4416 снято ограничение срока действия

1. Настоящий стандарт распространяется на зубошлифовальные станки общего назначения для прямозубых и косозубых цилиндрических колес с внешними зубьями (с червячным коническим, профильным кругом и с тарельчатыми кругами) и горизонтальные станки для измерительных колес, долбяков и дисковых шеверов, а также на станки с профильным кругом для прямозубых колес с внутренними зубьями.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2. Основные размеры зубошлифовальных станков для цилиндрических колес должны соответствовать таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. Допускается изготовлять станки:

а) с наибольшим диаметром D устанавливаемой заготовки, увеличенным или уменьшенным против табличного, по ряду *Ra*10;

б) с коническим кругом с наибольшим диаметром устанавливаемой заготовки $D = 1250$ мм с диаметром конца шлифовального шпинделя 40 мм;

в) с тарельчатыми кругами с уменьшенной наибольшей шириной B венца обрабатываемого колеса в 2,5 раза (только для размера 140 мм) при диаметре устанавливаемой заготовки (0,6—1) D;

г) **(Исключен, Изм. № 1).**

д) с профильным кругом для косозубых колес с внешними зубьями и углом наклона зубьев по согласованию с потребителем;

е) с шириной B венца обрабатываемой заготовки, увеличенной против табличной, по ряду *Ra* 20;

ж) со специальными регулируемыми центрами или с установкой заготовки в специальном приспособлении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3а. Станки с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями должны изготовляться для колес с наибольшим диаметром впадины зубчатого колеса (0,6—0,8) D по ряду *Ra* 10 и с наибольшим модулем обрабатываемого колеса (0,6—0,8) m по ГОСТ 9563—60, где размеры D и m соответствуют табличным значениям для станков с профильным кругом для цилиндрических колес с внешними зубьями.

Остальные размеры станков с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями не регламентируются.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Размеры столов, ширина и расположение пазов — по ГОСТ 1574—91.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1982 г., июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС 2—83, 9—88, 1—91)*

★

© Издательство стандартов, 1977
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Размеры в мм

Наименование основных размеров	Станки зубошлифовальные																
	с червячным кругом					с коническим кругом				с тарельчатыми кругами			горизонтальные		с профильным кругом		
	для цилиндрических колес												для измерительных колес, долбяков и дисковых шеверов		для цилиндрических колес с внешними зубьями		
Наибольший диаметр D устанавливаемой заготовки	125	200	320	500	800	320	500	800	1250	320	500	800	125	320	500	800	1250
Наибольший модуль m обрабатываемой заготовки по ГОСТ 9563—60, не менее	1,5	3	4	6	8	8	10	12	16	8	10	12	6	12	10	12	16
Наибольшая ширина B прямозубого венца обрабатываемой заготовки наибольшего диаметра, не менее	71	100	140	200	280	140	200		280	140	200	280	28	56	140	200	280
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемой заготовки, градус, не менее	—	±45		±30		±45			±30	±45			±30	±35	—		
Конец шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—76, диаметр, не менее	50	65				50				25			25	50	65		80
Наибольший диаметр, устанавливаемого шлифовального круга, не менее	300	400			450	350	400			225		275	250	500	350	400	500
Упорные центры, не менее	Конус Морзе по ГОСТ 13214—79																
	1	2	3	4		2	3	4	—	—		3	—		Конус Морзе по ГОСТ 13214—79 4		Конус Морзе по ГОСТ 13214—79 5

Примечания:

1. Для станков, проектируемых с 01.07.89, наименование главного параметра изменить на «Наибольший диаметр обрабатываемого колеса».

2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра D обрабатываемого колеса) следует выбирать из этой же таблицы.

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 12.10.98. Подписано в печать 04.11.98. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,27.
Тираж 150 экз. С\Д930. Зак. 312.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru