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 $Ra10$;

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 | | Конус Морзе по ГОСТ 13214—79 |
| | | | | | | | | | | | | | | | 4 | | 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