

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21721—76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Вильнюсским филиалом экспериментального научно-исследовательского института металлорежущих станков (ЭНИМС)

Директор В. Ф. ЭНИМС **А. А. Гапшис**
Руководитель темы **А. А. Янушаускас**
Исполнители: **А. А. Янушаускас, В. А. Веденский В. Б. Данилова**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **В. А. Трефилов**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. директора **Н. Н. Герасимов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 апреля 1976 г. № 866

УДК 621.914.7—111.2(083.74) Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ КОЛЕС

Основные размеры

Horizontal hobbing machines for cylindrical fine-pitch gears. Basic dimensions

ГОСТ 21721—76

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 апреля 1976 г. № 866 срок действия установлен

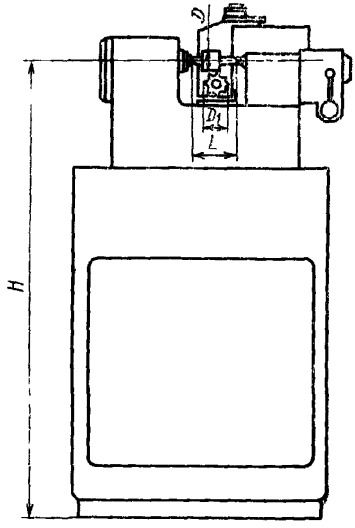
с 01.01. 1978 г.

до 01.01. 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные зубофрезерные станки, предназначенные для нарезания мелкомодульных прямозубых цилиндрических зубчатых колес.

2. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяется конструкцию станков.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1976

Размеры в мм

Наибольший диаметр D обрабатываемого изделия	20	32	50	80
Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, не менее	0,5		1,0	
Наибольшая длина L между торцами шпинделя изделия и пиноли задней бабки в рабочем положении, не менее	75	90	105	125
Конусное отверстие по ГОСТ 2847—67 в шпинделе изделия, не более	Морзе 1		Морзе 2	
Конусное отверстие по ГОСТ 2847—67 в пиноли задней бабки, не более	Морзе 1		Морзе 2	
Наибольший диаметр D_1 устанавливаемых червячных фрез	32 (25)		40 (32)	
Наибольший угол поворота инструментального шпинделя, не менее	±3°			
Посадочный диаметр инструментального шпинделя под отверстие фрезы	8		13	
Расстояние H от нижней плоскости основания станка до оси изделия, не более	1250			

Размеры, заключенные в скобки, при разработке новых конструкций не применять.

3. Допускается изготовлять станки с D меньше 20 мм по ряду Ra10 ГОСТ 6636—69.

4. Длину L, увеличенную против указанных в таблице значений, выбирают по согласованию с потребителем из ряда Ra40 ГОСТ 6636—69.

5. Посадочный диаметр инструментального шпинделя под отверстие фрезы допускается применять по согласованию с потребителем из ряда: 5; 8; 10; 13; 16 мм.

6. Форму и размеры отверстий в шпинделе изделия и пиноли задней бабки допускается изменять по согласованию с потребителем.

Изменение № 1 ГОСТ 21721—76 Станки зубофрезерные горизонтальные для цилиндрических мелкомодульных колес. Основные размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.01.83 № 157 срок введения установлен

с 01.07.83

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт распространяется на станки, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта».

Пункт 2. Таблица. Для станков с $D=20$ мм заменить наибольший диаметр D_1 устанавливаемых червячных фрез: 32 (25) на 25;

заменить ссылку: ГОСТ 2847—67 на СТ СЭВ 147—75.

Пункты 4—6. Заменить слова: «по согласованию с потребителем» на «по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 5 дополнить значением (перед значением 5): 3,5.

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21721—76)

Стандарт дополнить пунктами — 7, 8: «7. Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес D должен обеспечиваться при наибольшем диаметре D_1 устанавливаемых червячных фрез

8 По согласованию изготовителя с потребителем станки оснащают устройствами для автоматической смены обрабатываемой заготовки и пакетирующими устройствами».

(ИУС № 5 1983 г.)

gost.e-ecolog.ru