МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# СТАНКИ ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЕ

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**Издание официальное**

БЗ 5—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.934.06:006.354 Группа Г81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# СТАНКИ ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЕ

## Основные размеры

ГОСТ 19167—73

Gear tooth rounding machines.
Basic dimensions

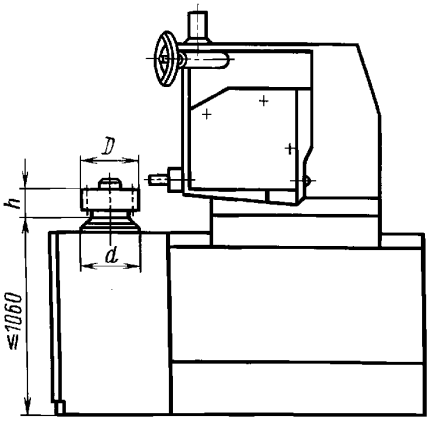
Дата введения 01.01.75

1. Настоящий стандарт распространяется на зубозакругляющие станки, работающие пальцевыми и дисковыми фрезами, а в части наибольшего диаметра и наибольшего модуля устанавливаемого изделия работающие любыми инструментами.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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




Примечание. Чертеж не определяет конструкции станков.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1973
© ИПК Издательство стандартов, 2000

мм

| Наименование основных размеров | | Норма | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1. Наибольший диаметр $D$ устанавливаемого изделия | | 125 | 200 | 320 | 500 | 800 |
| 2. Наибольший модуль обрабатываемых колес по ГОСТ 9563, не менее | | 2,5 | 4 | 6 | 8 | 10 |
| 3. Наибольшее расстояние $h$ от торца стола или фланца шпинделя изделия до обрабатываемого торца зубьев изделия, не менее | | 125 | 160 | 200 | 250 | 320 |
| 4. Диаметр $d$ стола по ГОСТ 1574 или фланца шпинделя изделия, не менее | | 100 | 160 | 250 | 320 | 400 |
| 5. Центрирующее цилиндрическое отверстие в столе или фланце шпинделя изделия | Диаметр (поле допуска H7) | 50 | 80 | 110 | | |
| | Глубина, не менее | 8 | 10 | 16 | | |
| 6. Наибольший диаметр устанавливаемой фрезы | пальцевой | 13 | | 18 | | — |
| | дисковой | 70 | | | 100 | — |

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.

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

3. Размеры $h$ и $d$, увеличенные по сравнению с табличными, выбираются из ряда Ra 20.

4. Центрирующее цилиндрическое отверстие в столе или фланце шпинделя изделия допускается увеличивать на одну ступень, а для станков с $D = 320 \div 800$ мм допускается принимать диаметр 125H7 и глубину не менее 20 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.10.73 № 2350**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5946—87**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 1574—91 | 2 |
| ГОСТ 9563—60 | 2 |

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 04.01.84 № 17**

6. **ИЗДАНИЕ (январь 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1979 г., июне 1988 г., октябре 1990 г. (ИУС 12—79, 9—88, 1—91)**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 03.02.2000. Подписано в печать 13.03.2000. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,20. Тираж 109 экз. С 4666. Зак. 212

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru