



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6728—91

Издание официальное

**Е**

Б32—91/103

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

УДК 621.992.7.06:006.354

Группа Г81

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**СТАНКИ РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

Основные параметры и размеры

Thread-grinding machines.  
Main parameters and dimensions

**ГОСТ**  
**6728—91**

ОКП 38 1316

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на универсальные резьбошлифовальные станки, в том числе на резьбошлифовальные станки для ходовых винтов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. Основные параметры и размеры станков при шлифовании наружных резьб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

2. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

---

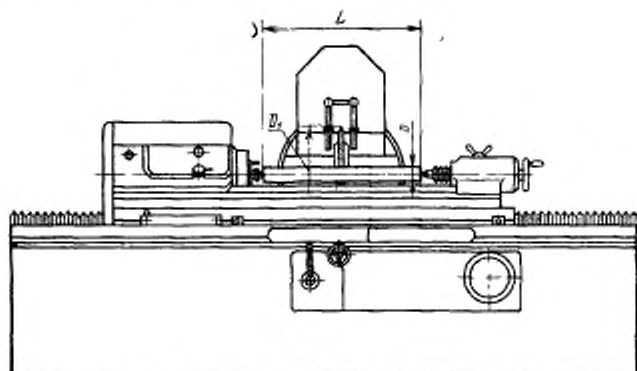
Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

С. 2 ГОСТ 6728—91



$D$ —наибольший диаметр устанавливаемой заготовки;  $L$ —наибольшая длина устанавливаемой заготовки;  $D_0$ —наибольший диаметр устанавливаемого шпиндельного круга

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

Размеры, мм

Наименование показателя	Нормы				
<i>D</i>	80	125	200	320	
<i>L</i>	250	360	500; 1500; 2000	1000; 2000	3000; 5000
Наибольший диаметр шлифуемой резьбы, не менее	0,75 <i>D</i>				
Наибольшая длина шлифуемой резьбы, не менее	0,75 <i>L</i>				
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, не менее	6°	15°		30°	
<i>D</i> <sub>1</sub> , по ГОСТ 2424	350	400; 500			
Конус Морзе в шпинделе бабки изделия и пинноли задней бабки, по ГОСТ 26557	2	4; 5			
Номинальный диаметр конца шлифовального шпинделя, по ГОСТ 2323 (конусность 1:5), не менее	40	50		65	

## Примечания:

1. Наибольшая длина *L* указана при установке задней бабки на край стола без свисания.
2. Числовые значения параметров, приведенные в таблице с указанием «не менее», принимаются из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.
3. Числовые значения параметров, рассчитанные по приведенным в таблице формулам, округляются до ближайшего значения из ряда Ra 40 по ГОСТ 6636.

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

#### РАЗРАБОТЧИКИ

А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, Ю. С. Николаев, В. Я. Черневич

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.03.91 № 332

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда резбошлифовальных станков: 80; 125; 200; 320 в соответствии со специализацией СССР

5. ВЗАМЕН ГОСТ 6728—80

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2323—76	1
ГОСТ 2424—83	1
ГОСТ 6636—69	1
ГОСТ 25667—82	1

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 23.04.91 Подп. в печ. 03.07.91 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,17 уч.-изд. л.  
Тир 8500 экз. Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 380