



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

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

## Основные размеры

Spur and helical grinding machines.  
Basic dimensionsГОСТ  
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 изготавливать 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).

За. Станки с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями должны изготавливаться 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)



## С. 2 ГОСТ 6818—77

Размеры в мм

Наименование основных размеров	Станки зубошлифовальные																	
	с червячным кругом					с коническим кругом				с тарельчатыми кругами				горизон- тальные		с профильным кругом		
	для цилиндрических колес												для измерительных колес, долбяков и дисковых шевров		для цилиндрических колес с внешними зубьями			
Наибольший диа- метр $D$ устанавли- ваемой заготовки	125	200	320	500	800	320	500	800	1250	320	500	800	125	320	500	800	1250	
Наибольший мо- дуль $m$ обрабаты- ваемой 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 ши- рина $B$ прямозубого венца обрабатывае- мой заготовки наи- большего диаметра, не менее	71	100	140	200	280	140	200		280	140	200	280	28	56	140	200	280	
Наибольший угол наклона зубьев об- рабатываемой за- готовки, градус, не менее	—	±45		±30		±45			±30	±45			±30	±35	—			
Конец шлифо- вального шпинделя по ГОСТ 2323—76, диаметр, не менее	50	65				50				25			25	50	65		80	
Наибольший диа- метр, устанавливае- мого шлифоваль- ного 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	

П р и м е ч а н и я:

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. СД930. 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