



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6818-77

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Экспериментальным научно-исследовательским институтом металлорежущих станков (ЭНИМС)

Зам. директора по научной работе В. С. Белов
Руководители темы: В. И. Абанкин, С. С. Кедров
Исполнители: Е. С. Актова, Е. И. Жукова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

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

Директор В. А. Грешников

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1977 г. № 788

**СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС****Основные размеры**

Spur and helical grinding machines.
Basic dimensions

**ГОСТ
6818—77**

Взамен
ГОСТ 6818—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1977 г. № 788 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.
до 01.01. 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на зубошлифовальные станки общего назначения для прямозубых и косозубых цилиндрических колес с внешними зубьями (с червячным кругом, профильным кругом, вертикальные и горизонтальные) и горизонтальные станки для измерительных колес, долбяков и дисковых шеверов, а также на станки с профильным кругом для прямозубых колес с внутренними зубьями.

2. Основные размеры зубошлифовальных станков для цилиндрических колес должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

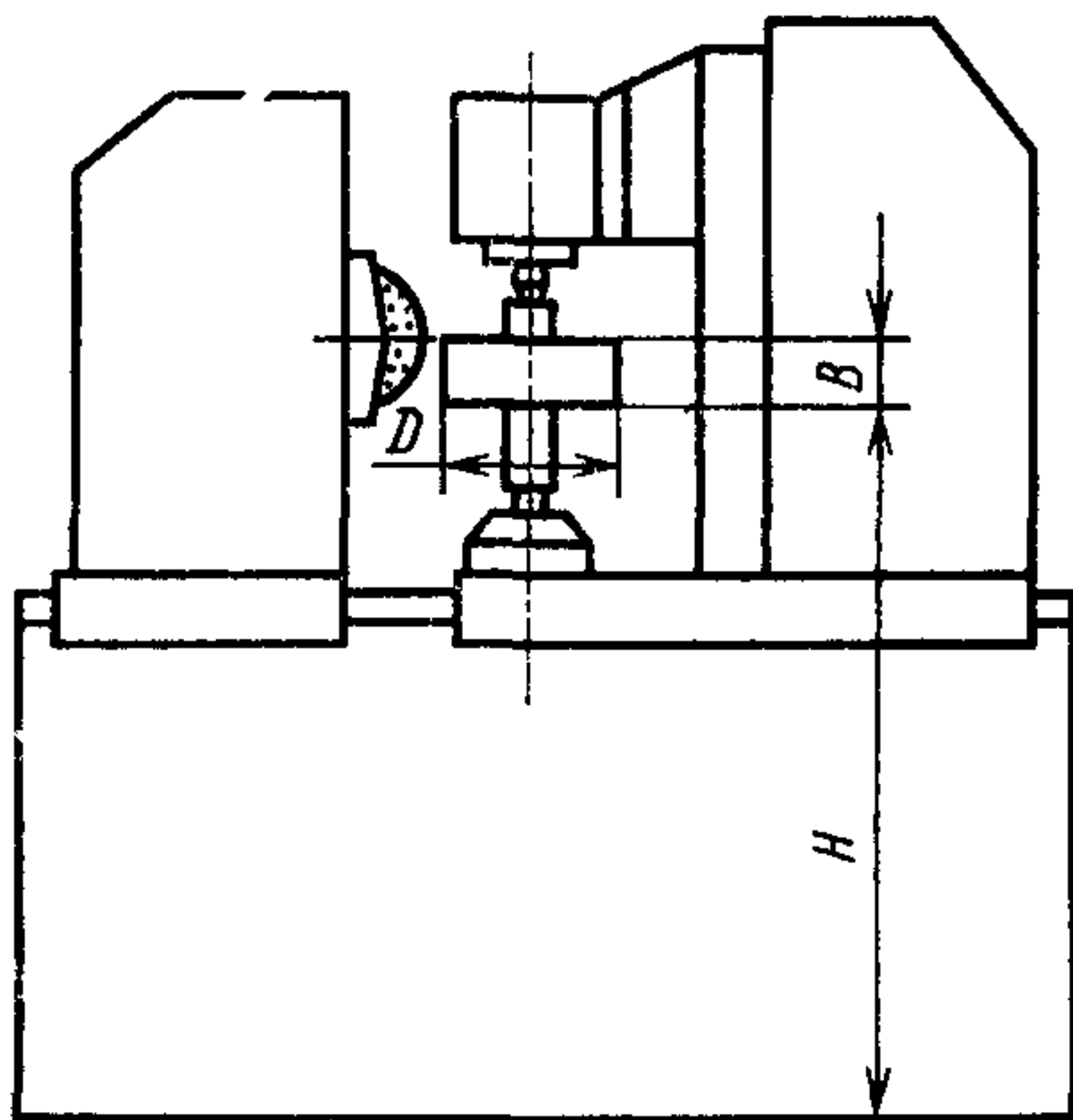
3. Допускается изготавливать станки:

а) с наибольшим диаметром D устанавливаемой заготовки, увеличенным или уменьшенным прогиб табличного, по ряду Ra10;

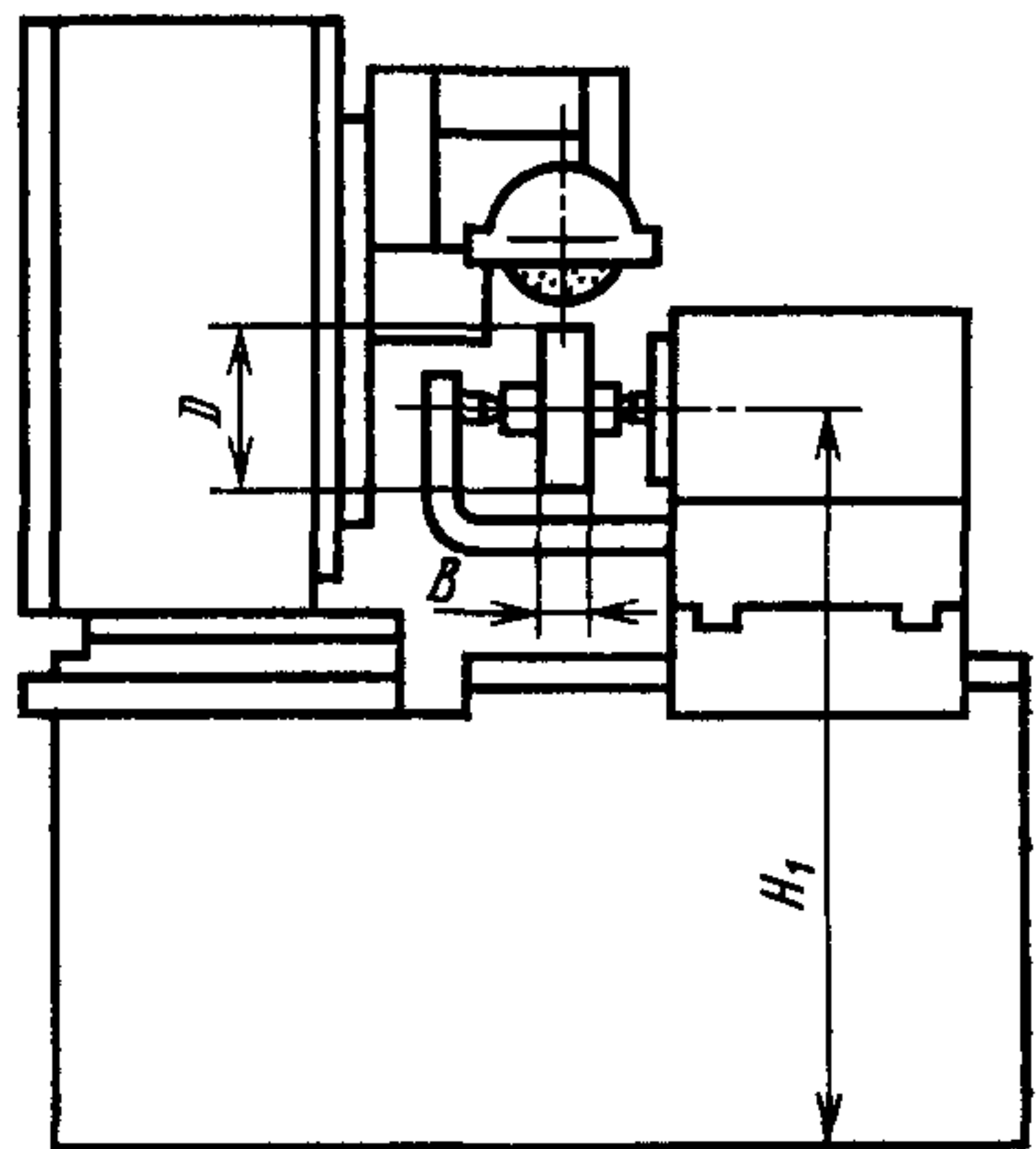
б) вертикальные с наибольшим диаметром устанавливаемой заготовки $D=1250$ мм с диаметром конца шлифовального шпинделя 40 мм;

в) горизонтальные 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) с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями с наибольшим диаметром впадины зубчатого колеса $(0,6—0,8) D$ по ряду Ra10 и с наибольшим модулем обрабатываемого колеса $(0,6—0,8) m$ по ГОСТ 9563—60;



Черт. 1



Черт. 2

Примечание. Чертежи не определяют конструкцию станков

- 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.

4. Размеры столов, ширина и расположение пазов — по ГОСТ 6569—75.

Размеры в мм

Наименование основных размеров	Станки зубошлифовальные															
	с червячным кругом			вертикальные			горизонтальные			с профильным кругом						
	для цилиндрических колес															
	для цилиндрических колес						для конических колес с внешними зубьями									
	125	200	320	500	800	1250	125	320	500	800	1250	125	320	500	800	1250
Наибольший диаметр D устанавливаемой заготовки	1,5	3	4	6	8	10	12	16	8	10	12	6	12	10	12	16
Наибольший модуль m обрабатываемой заготовки по ГОСТ 9563—80, не менее	71	100	140	200	280	200	280	280	140	200	280	28	56	140	200	280
Наибольшая ширина B прямозубого венца обрабатываемой заготовки наибольшего диаметра, не менее	—	±45	±30	±45	±45	±30	±45	±45	±30	±45	±45	±30	±35	—	—	—
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемой заготовки, градус, не менее	50	65	65	50	50	50	25	25	25	25	25	25	50	65	65	80

Продолжение

Наименование основных размеров	Станки зубошлифовальные										
	с червячным кругом		вертикальные		горизонтальные		с профильным кругом				
	для цилиндрических колес для конусных колес с внешними зубьями										
Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424—75, не менее	400	450	350	400	250 (225)	250	250	500	350	400	500
	Конус Морзе по ГОСТ 13214—67										
Упорные центры, не менее	1	2	3	4	2	3	4	—	—	3	—
	1060	1120	1180	—	1120	1180	—	—	—	—	—
Расстояние H от низа основания станка до нижнего базового торца заготовки, не более	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Конус Морзе по ГОСТ 13214—67										
Расстояние H_1 от низа за основания станка до оси заготовки, не более	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Конус Морзе по ГОСТ 13214—67										

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

Группа Г81

Изменение № 1 ГОСТ 6818—77 Станки зубошлифовальные для цилиндрических колес. Основные размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.82 № 4415 срок введения установлен

с 01.03.83

Пункт 1. Заменить слова «(с червячным кругом, профильным кругом, вертикальные и горизонтальные)» на «(с червячным, коническим, профильным кругом и с тарельчатыми кругами)».

Пункт 2. Чертежи 1, 2 и примечание исключить; таблица. Головку жить в новой редакции

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

заменить наименование размера: «Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424—75, не менее» на «Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, не менее»;

заменить размеры наибольшего диаметра устанавливаемого шлифовального круга для станков с червячным кругом для цилиндрических колес при $D=125$ мм — 400 на 300; для станков с тарельчатыми кругами для цилиндрических колес — (225) на 225, (275) на 275; исключить размер: 250;

заменить ссылку: ГОСТ 13214—67 на ГОСТ 13214—79;

дополнить размеры упорных центров для станков с профильным кругом при $D=1250$ мм размером: «Конус Морзе по ГОСТ 13214—79 5»;

исключить наименования размеров: «Расстояние H от низа основания станка до нижнего базового торца заготовки, не более», «Расстояние H_1 от низа основания станка до оси заготовки, не более»;

примечание исключить.

Пункт 3. Подпункт б. Заменить слово: «вертикальные» на «с коническим кругом»;

подпункт в. Заменить слово: «горизонтальные» на «с тарельчатыми кругами»;

подпункт г исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 3а: «3а. 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 $Ra10$ 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».

(ИУС № 2 1983 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 6818—77 Станки зубошлифовальные для цилиндрических колес. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.06.88 № 1757

Дата введения 01.07.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5946—87)**.

Таблицу дополнить примечанием: «**Примечание.** Для станков, проектируемых с 01.07.89, наименование главного параметра изменить на «**Наибольший диаметр обрабатываемого колеса**».

(ИУС № 9 1988 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 6818—77 Станки зубошлифовальные для цилиндрических колес. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.10.90 № 2693

Дата введения 01.01.92

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6818—77)

Таблицу дополнить примечанием: «**Примечание.** При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра *D* обрабатываемого колеса) следует выбирать из этой же таблицы».

(ИУС № 1 1991 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 06.04.77 Подп. в печ. 07.06.77 0,5 п. л. 0,25 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557. Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1073