

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ**

**ГОСТ 18065—91**

Издание официальное

**Е**

БЗ 8—91  
60 коп.

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва**

**СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС****Основные параметры и размеры. Нормы точности**Horizontal gear-hobbing machines for spur  
gears. Basic parameters and dimensions  
Standards of accuracy**ГОСТ  
18065—91**

ОКП 38 1572

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные зубофрезерные станки общего назначения классов точности Н, П, В, А и С (в том числе на станки вспомогательного производства), работающие червячной фрезой по ГОСТ 9324, предназначенные для обработки цилиндрических колес и валов-шестерен с наибольшим диаметром до 1250 мм, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на специальные и специализированные станки, а также на станки для цилиндрических мелкокомодульных колес.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Издание официальное

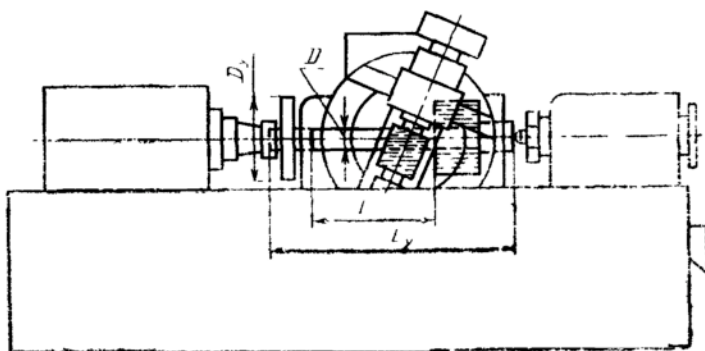
**Е**

© Издательство стандартов, 1992

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

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры станков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



- $D$  — наибольший диаметр обрабатываемого колеса прямо-зубого);  
 $D_y$  — наибольший диаметр устанавливаемого изделия;  
 $L$  — наибольшая длина горизонтального перемещения фрезерного суппорта;  
 $L_y$  — наибольшая длина устанавливаемого изделия

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка.

1.2. Размеры  $D$  и  $L$  приведены для вертикального положения суппорта фрезы и наибольшего расстояния между осью обрабатываемого колеса и осью шпинделя фрезы.

1.3. Допускается изготавливать станки с размерами, увеличенными по сравнению с указанными в таблице для  $L$ ,  $L_y$  по ряду Ra 20 по ГОСТ 6636.

1.4. По согласованию с потребителем могут изготавливаться станки с наибольшим диаметром обрабатываемого колеса 80 мм.

1.5. Наибольший диаметр устанавливаемых фрез должен быть согласован с наибольшим модулем обрабатываемых зубчатых колес и классом точности станка для конкретной модели станка в соответствии с ГОСТ 9324.

1.6. Для станков классов точности А и С значение наибольшего модуля при  $D \geq 500$  мм не регламентируется.

Размеры, мм

Таблица 1

D	L,	L <sub>y</sub> ,	D <sub>y</sub> ,	m <sub>нб</sub> *	β*	d*	Конус шпинделя фрезы по ГОСТ 25557, не менее		Конус пиноли задней бабки по ГОСТ 25557, не менее		Наибольший диаметр устанавливаемых червячных фрез, не менее
	Не менее						Морзе	Метрический	Морзе	Метрический	
125	150	250	125	2,5	±45°	—	3	—	—	—	71
	560	710		4		63	4	—	4	—	90
200	560	710	200	4		80	5	—	5	—	112
	800	1000		6							
320	800; 1200	1000; 1400	320	6		100	—	—	5	—	200
	10	180		6		—	—	300 **			
500	1700; 2400	2000; 2800	900	20		360	—	80	6	—	380
800	2400; 3400	2800; 4000	1200	32		440	—	—	—	80	420
1250	3400; 4800	4000; 5600	1500	40							

\* m<sub>нб</sub> — наибольший модуль обрабатываемых колес по ГОСТ 9563;

β — наибольший угол наклона линии зуба обрабатываемого колеса на стенках с механизмом дифференциала;

d — диаметр цилиндрического сквозного отверстия в шпинделе передней бабки.

\*\* Для нового проектирования.

Примечания:

1 Допускается применять конус шпинделя фрезы по ГОСТ 15945.

2. При проектировании станков с ЧПУ числовые значения главного параметра (наибольшего диаметра обрабатываемого прямозубого колеса D) следует выбирать по табл. 1.