

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 13135—90

Издание официальное

Е



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

85 коп. БЗ 8—90/586

**СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ С
ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ**

Основные размеры. Нормы точности
Surface grinders with rectangular table.
Basic dimensions. Standards of accuracy

ГОСТ
13135—90

ОКП 38 1313

Дата введения 01.07.91

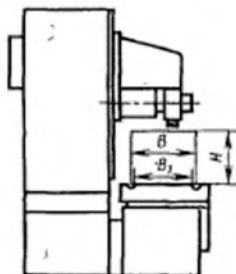
Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные станки с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем классов точности В и А с шириной стола до 1000 мм, на плоскошлифовальные станки с прямоугольным столом и вертикальным шпинделем класса точности В с шириной стола до 1000 мм и на продольношлифовальные станки двухстоечные для направляющих классов точности В и А с шириной стола до 3150 мм изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

Для станков класса точности С номенклатура показателей точности с допусками, ужесточенными в соответствии с п. 1.9 ГОСТ 8 по сравнению с допусками станков класса точности А, устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем. Станки класса точности П изготавливаются по согласованию с потребителем.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением требований приложения.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

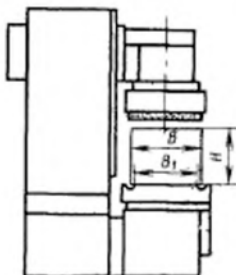
1.1. Основные размеры плоскошлифовальных станков с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка

1.2. Основные размеры плоскошлифовальных станков с прямоугольным столом и вертикальным шпинделем должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станка

Таблица 1

мм

Рабочая поверхность	ширина B_1	200	250	320	400	500	630	800	1000
	длина	630	1000	1250	1600	2000	2500	3150	
Размеры стола	T-образные пазы по ГОСТ 1574	14		18			22		28
	расстояние между пазами	50	80		100			160	
Предельные размеры обрабатываемой поверхности	ширина B	200	250	320	400	500	630	800	1000
	длина	630	1000	1250	1600	2000	2500	3150	
Предельная высота обрабатываемой заготовки, H		320	400	500	630				800
	Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424, не менее	300		400			500		500
Конеч шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323, диаметр, не менее	50			80					100

Примечания.

1. При проектировании плоскошлифовальных станков с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем с ЧПУ, числовые значения главного параметра (ширина рабочей поверхности стола) следует выбирать из табл. 1.
2. Допускается увеличение и уменьшение по сравнению с указанными в табл. 1 высоты обрабатываемой заготовки или длины рабочей поверхности стола по ряду Ra 20 по ГОСТ 6636.
3. Размеры диаметра шлифовального круга и конца шлифовального шпинделя вспомогательных шлифовальных бабок — по ГОСТ 2424 и ГОСТ 2323.