

~~Высшая инж. ШТ (аус 3-832.)~~



21721-76

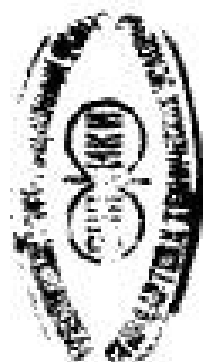
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ КОЛЕС**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21721-76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

РАЗРАБОТАН Вильнюсским филиалом экспериментального научно-исследовательского института металлорежущих станков (ЭНИМС)

Директор В. Ф. ЭНИМС **А. А. Галшис**
Руководитель темы **А. А. Янушаускас**
Исполнители: **А. А. Янушаускас, В. А. Веденский, В. Б. Данилова**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **В. А. Трефилов**

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

И. о. директора **Н. Н. Герасимов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 апреля 1976 г. № 866

Редактор **Н. Б. Жукович**
Технический редактор
Корректор **И. С.**

Сдано в набор 08.06.76 Подп. в п.

1200 Цена 1 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство
Калужская типография ст.

сенский пер., д.
1208

СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
 ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ КОЛЕС

Основные размеры

Horizontal hobbing machines for
 cylindrical fine-pitch gears,
 Basic dimensions

ГОСТ
 21721—76

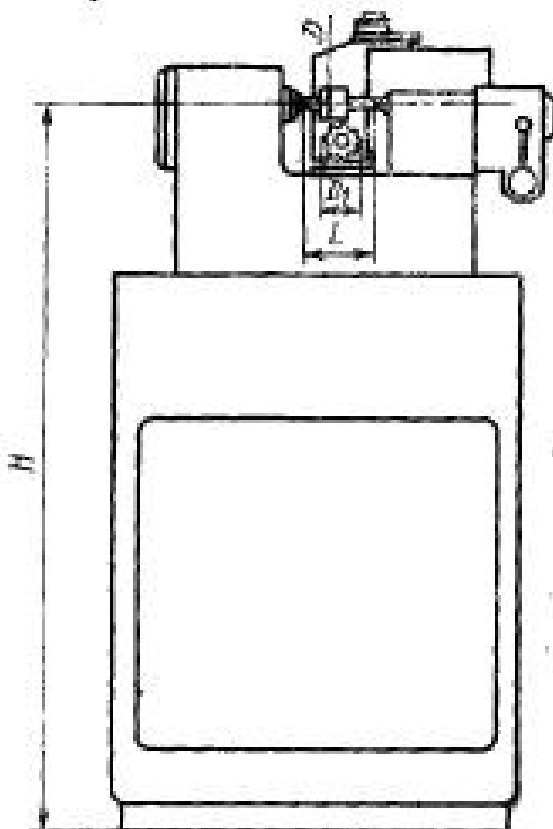
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 апреля 1976 г. № 866 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.
 до 01.01. 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные зубофрезерные станки, предназначенные для нарезания мелко-модульных прямозубых цилиндрических зубчатых колес.

2. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию станков.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1976

4C

Размеры в мм

Наибольший диаметр D обрабатываемого изделия	20	32	50	80
Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, не менее	0,5		1,0	
Наибольшая длина L между торцами шпинделя изделия и пиноли задней бабки в рабочем положении, не менее	75	90	105	125
Конусное отверстие по ГОСТ 2847—67 в шпинделе изделия, не более	Морзе 1		Морзе 2	
Конусное отверстие по ГОСТ 2847—67 в пиноли задней бабки, не более	Морзе 1		Морзе 2	
Наибольший диаметр D_1 устанавливаемых червячных фрез	32 (25)		40 (32)	
Наибольший угол поворота инструментального шпинделя, не менее	$\pm 3^\circ$			
Посадочный диаметр инструментального шпинделя под отверстие фрезы	8		13	
Расстояние H от нижней плоскости основания станка до оси изделия, не более	1250			

Размеры, заключенные в скобки, при разработке новых конструкций не применять.

3. Допускается изготавливать станки с D меньше 20 мм по ряду Ra10 ГОСТ 6636—69.

4. Длину L , увеличенную против указанных в таблице значений, выбирают по согласованию с потребителем из ряда Ra40 ГОСТ 6636—69.

5. Посадочный диаметр инструментального шпинделя под отверстие фрезы допускается применять по согласованию с потребителем из ряда: 5; 8; 10; 13; 16 мм.

6. Форму и размеры отверстий в шпинделе изделия и пиноли задней бабки допускается изменять по согласованию с потребителем.

Изменение № 1 ГОСТ 21721—76 Станки зубофрезерные горизонтальные для цилиндрических мелко модульных колес. Основные размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.01.83 № 157 срок введения установлен

с 01.07.83

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт распространяется на станки, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта».

Пункт 2. Таблица. Для станков с $D=20$ мм заменить наибольший диаметр D_1 устанавливаемых червячных фрез: 32 (25) на 25; заменить ссылку: ГОСТ 2647—67 на СТ СЭВ 147—75.

Пункты 4—6. Заменить слова: «по согласованию с потребителем» на «по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 5 дополнить значением (перед значением 5): 3,5.

(Продолжение см. стр. 116)

Стандарт дополнить пунктами — 7, 8: «7. Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес D должен обеспечиваться при наибольшем диаметре D_1 устанавливаемых червячных фрез.

8. По согласованию изготовителя с потребителем станки оснащают устройствами для автоматической смены обрабатываемой заготовки и пакетными устройствами».

(ИУС № 5 1983 г.)