

ГОСТ 13281—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# СТАНКИ ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, НОРМЫ ТОЧНОСТИ  
И ЖЕСТКОСТИ

Издание официальное

БЗ 2—94



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

## Предисловие

## 1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

## 2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркментлавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 11513—75, ГОСТ 13281—77

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ****СТАНКИ ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЕ**

Основные размеры. Нормы точности и жесткости

Shaving machines.

Basic dimensions.

Standards of accuracy and rigidity

**ГОСТ****13281—93**

ОКП 38 1574

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на зубошевинговальные станки общего назначения классов точности В и А, работающие шевером по ГОСТ 8570 и ГОСТ 10222, предназначенные для обработки цилиндрических прямозубых и косозубых зубчатых колес внешнего зацепления.

Требования стандарта являются обязательными, кроме пп. 1.2, 2.2 и приложения.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

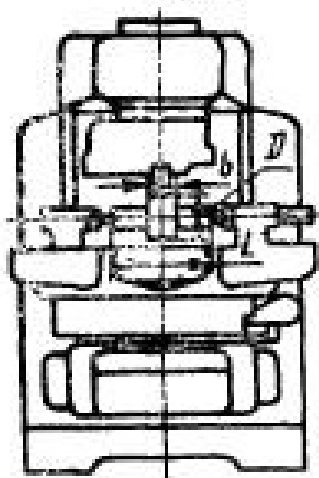
1.1. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на черт. 1 (а и б) и в табл. 1.

---

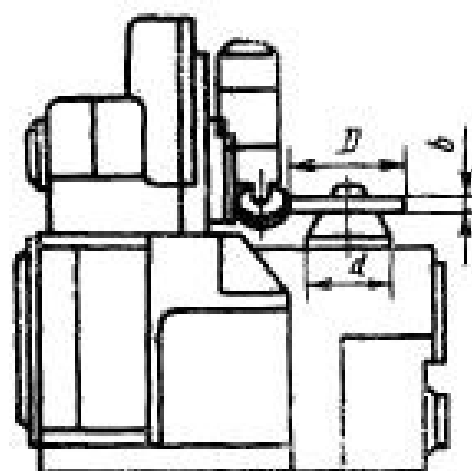
**Издание официальное**

2 Зак. 2177

а) с горизонтальной осью обрабатываемого колеса



б) с вертикальной осью обрабатываемого колеса



$D$  — наибольший диаметр обрабатываемого зубчатого колеса;  $L$  — наибольшая длина обрабатываемого зубчатого колеса;  $b$  — наибольшая ширина венца обрабатываемого зубчатого колеса;  $d$  — диаметр стола (фланца шпинделя изделия)

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкции станков.

Таблица 1

		мм			
$D$		125	200	320	500
$L$		250	350	500	710
$b$ , не менее		36	56	90	140
$m_{нз}$ *, не менее		1,5	4	6	8
$d$ , не менее		80	125	200	320
Цилиндрическая выточка в столе (фланце шпинделя изделия)	диаметр (поле допусков Н16)	50	80	110	125
	глубина, не менее	10	12	16	20
$d_0^*$		85	180	250	
$d_n^*$		30,743—0,003	63,500—0,006		

\*  $m_{нз}$  — наибольший модуль обрабатываемого зубчатого колеса по ГОСТ 9563;

$d_0$  — наибольший номинальный делительный диаметр шевера;

$d_n$  — посадочный диаметр конца шпинделя для крепления шевера.