



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

ГОСТ 13135—90

Издание официальное

Е

85 коп. БЗ 8—90/586



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

**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

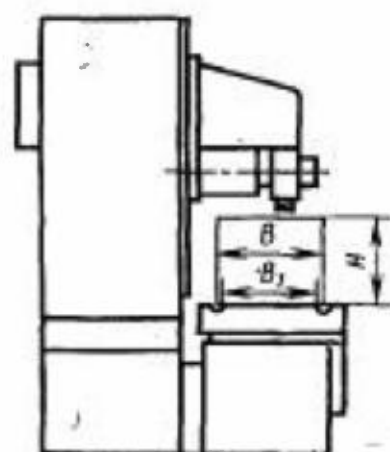
Настоящий стандарт распространяется на плоскошлифовальные станки с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем классов точности В и А с шириной стола до 1000 мм, на плоскошлифовальные станки с прямоугольным столом и вертикальным шпинделем класса точности В с шириной стола до 1000 мм и на продольношлифовальные 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

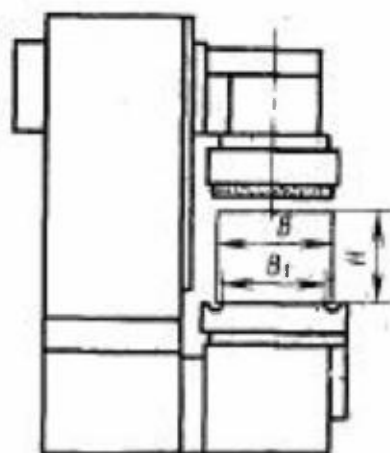
1.1. Основные размеры плоскошлифовальных станков с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



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									
Размеры стола	Рабочая поверх- ность	200	250	320	400	500	630	800	1000		
		630		1000	1250	1600	2000	2500	3150		
	T-образные пазы по ГОСТ 1574	14		18			22		28		
				80		100			160		
Предельные размеры обрабатываемой поверх- ности	ширина <i>B</i>	200	250	320	400	500	630	800	1000		
	длина	630		1000	1250	1600	2000	2500	3150		
Предельная высота обрабатываемой заготовки, <i>H</i>		320	400	500	630				800		
	Наибольший диаметр шлифовально- го круга по ГОСТ 2424, не менее	300		400		500		630		800	
Конец шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323, диаметр, не менее					400				500		
		50			80				100		

Примечания:

1. При проектировании плоскошлифовальных станков с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем с ЧПУ, числовые значения главного лапарметра (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 шлифоваль-ных бабок — по ГОСТ 2424 и ГОСТ 2323.