

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	Таджикистандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
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.

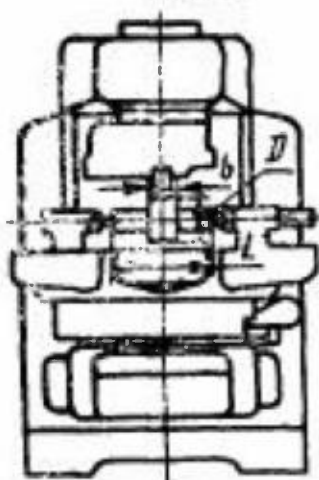
---

**Издание официальное**

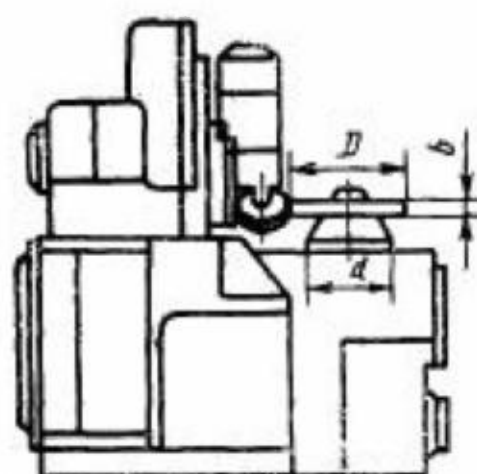
2 Зак. 2177

С. 2 ГОСТ 13281—83

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
$m_{\text{нб}}^*$ , не менее	1,5	4	6	8
$d$ , не менее	80	125	200	320
Цилиндрическая выточка в столе (фланце шпинделя изделия)	диаметр (ноле допуска H6)	50	80	110
	глубина, не менее	10	12	16
$d_0^*$	85	180	250	
$d_n^*$	30,743 <sub>-0,003</sub>	63,500 <sub>-0,006</sub>		

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

$d_0$  — наибольший номинальный делительный диаметр шевера;

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