

21721-76



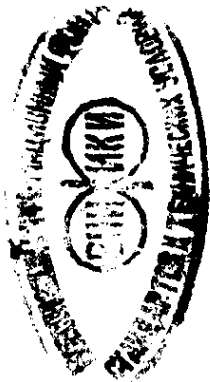
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ  
МЕЛКОМОДУЛЬНЫХ КОЛЕС**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21721-76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

Директор В. Ф. ЭНИМС А. А. Гапшис  
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 [ВНИИНМАШ]**

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. Жуковская  
Технический редактор  
Корректор В.

Сдано в набор 03.05.76 Подп. в п 12000 Цена 1 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство  
Калужская типография  
есненский пер., 3  
1308

**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

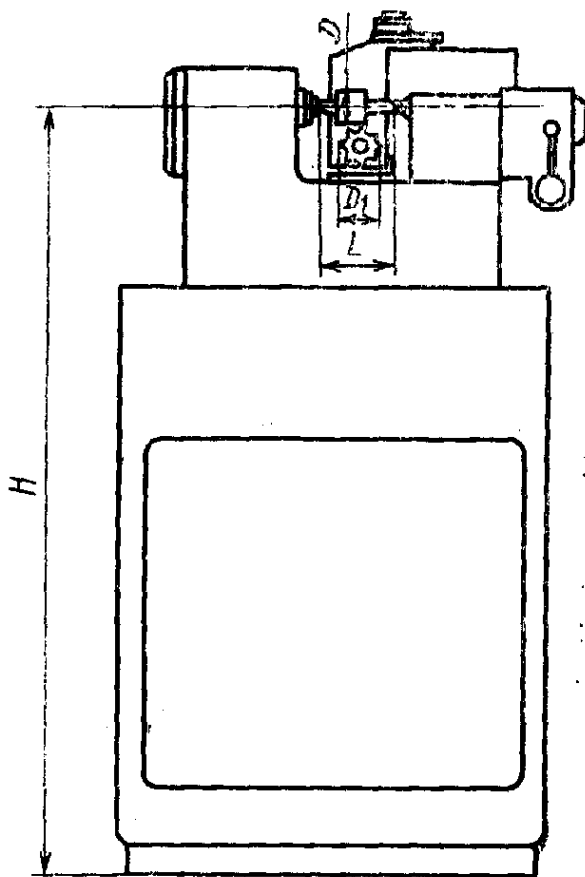
с 01.01. 1978 г.

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

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 менять.

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.

Пункт 1 дополнить абзацем: «Стандарт распространяется на станки, изготавливаемые 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 2847—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)

батываемых 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 пакетирующими устройствами».

(ИУС № 5 1983 г.)