

# 滚 齿 机 参 数

Gear hobbing machines—Parameters

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了滚齿机的主要参数及与机床工、夹、量具有关的参数。

本标准适用于新设计的、最大工件直径为 125~12 500 mm 的立式滚齿机。

## 2 型式及参数

2.1 滚齿机型式为工作台移动式(见图 1)和立柱移动式(见图 2)两种。

2.2 滚齿机参数应符合下表的规定。

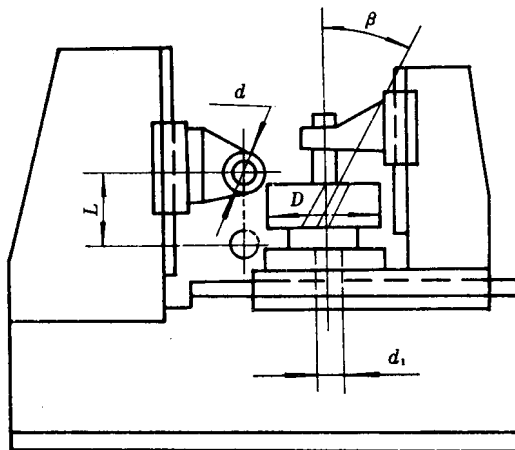


图 1 型式 I (工作台移动式)

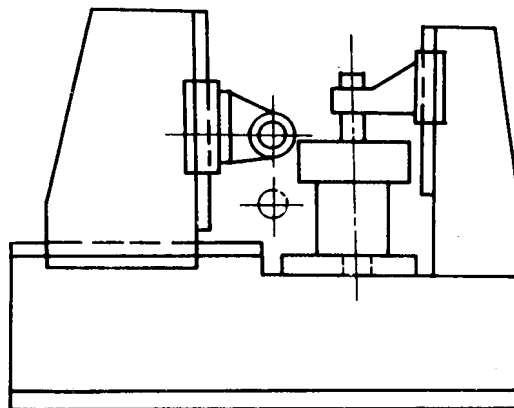


图 2 型式 II (立柱移动式)

最大工件 直径 $D$ mm	最大 模数 $m$ mm	滑板行程 长度 $L$ mm	最大加工 螺旋角 $\beta$	最大安装 滚刀直径 $d$ mm	滚刀主轴锥孔锥度 No		工作台 孔径 $d_1$ mm	工件心轴 锥度 (莫氏圆锥) No	工作台 承载重量 t		
125	2	125	±45°	71	莫氏圆锥	4	—	4	—		
	4	160		60							
200	6	200		140		5	5	80			
		250		160				100			
500	8	320		200		6	6	160		型式 I : 3 型式 II : 5	
800	10	400		235				300			10
2 000	20	800		280		公制圆锥	80	1 000		—	65
	25	1 000		320							
3 150	32	1 600		380		公制圆锥	80	1 000		—	65
5 000	40			420							
8 000											
12 500											

注：① 大模数型和轻型机床的最大工件直径可按 400, 630, 1 000, 1 600, 2 500, 4 000 mm 的数值选取。

② 最大模数是指滚切 45 号正火钢或 55 号铸钢齿轮时的数值。对 125, 200 规格中的较大模数值只适用于高效型机床, 对 2 000 规格中的较大模数值只适用于重型机床。精密型、高精度型轻型机床, 最大模数可按表中的模数值适当取小。

#### 附加说明：

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出并归口。

本标准由重庆圆柱齿轮机床研究所、武汉重型机床研究所等单位负责起草。

自本标准实施之日起, 原 GC 426—63《滚齿机 型式及基本参数》、GC 431—63《高精度滚齿机 型式及基本参数》标准作废。