ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14775–81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Ф. Хлебалин, В. И. Бобрин, А. Д. Новицкая

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. № 1706

УДК 62-45.001.24:006.354 Группа Г02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

Размеры

Slitting clearance grooves. Dimensions

ГОСТ 14775—81

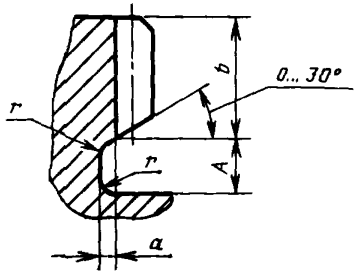
ВЗАМЕН ГОСТ 14775—69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. № 1706 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на профиль и размеры канавок для выхода зуборезных долбяков у цилиндрических зубчатых колес наружного и внутреннего эвольвентного зацепления, а также у шлицевых эвольвентных венцов.



2. Профиль и размеры канавок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981

мм

Ширина зубчатого, шлицевого венца b	A	A_1, не менее	a, не менее		r, не менее	
			Для зубчатых колес	Для шлицевых венцов	Для зубчатых колес	Для шлицевых венцов
До 10	Рассчитывается по формуле $A=A_1+A_2$	1,0	0,5	0,25	0,4	0,2
Св. 10 до 15		1,5				
Св. 15 до 20		2,0				
Св 20 до 25		2,5				
Св. 25 до 30						
Св. 30 до 35						
Св. 35 до 40		3,0	1,0	1,00	1,0	1,0
Св 40 до 45		3,5				
Св. 45 до 50		4,0				
Св. 50 до 55		4,5	2,0			
Св. 55 до 60		5,0				
Св. 60 до 65		5,5				
Св. 65 до 70						
Св. 70 до 75						
Св. 75 до 80		6,0				
Св. 80 до 90		7,0	3,0	1,60	1,6	1,6
Св. 90 до 100		8,0				
Св. 100 до 120		9,0				

Примечание. Приведенные значения A_1 не распространяются на выбор ширины канавки для косозубых колес.

3. В формуле $A=A_1+A_2$ (см. таблицу):

A_1 — составляющая, которая учитывает перебег долбяка;

A_2 — составляющая, которая зависит от свойств обрабатываемого материала и условий резания.

Величина A_2 выбирается по зависимости

$$A_2=(1\div3)A_1,$$

где рекомендуется принимать:

наименьшее значение — при обработке хрупких материалов с характерной стружкой скалывания, малых толщинах срезаемого материала и интенсивном смыве образующейся стружки смазочно-охлаждающей жидкостью;

наибольшее значение — при обработке вязких материалов с характерной сливной стружкой и больших толщинах срезаемого материала.

4. Для изделий крупносерийного и массового производства в технически обоснованных случаях допускается уменьшение ширины А и применение канавок другого профиля.

5. Для шлицевых венцов допускается уменьшение ширины канавки на $\frac{1}{3}A$ сравнительно с величиной, подсчитанной по приведенным формулам.

6. Рекомендуемые допуски линейных размеров канавок $\pm\frac{IT15}{2}$

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Сдано в наб. 16.04.81 Подп. к печ. 11.06.81 0,5 п. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1106