



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14775—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

Размеры

Slitting clearance grooves. Dimensions

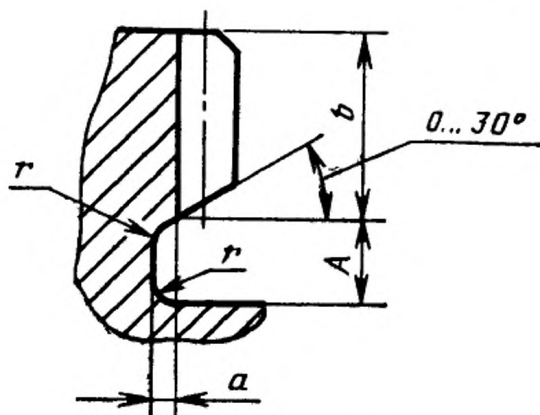
ГОСТ
14775—81Взамен
ГОСТ 14775—69

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

с 01.01.82

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.

мм

Ширина зубчатого, шлице- вого венца <i>b</i>	<i>A</i>	<i>A</i> ₁ , не менее	<i>a</i> , не менее		<i>r</i> , не менее	
			Для зуб- чатых колес	Для шли- цевых венцов	Для зуб- чатых колес	Для шлице- вых венцов
До 10	Рассчитывается по формуле <i>A</i> = <i>A</i> ₁ + <i>A</i> ₂	1,0	0,5	0,25	0,4	0,2
Св. 10 до 15 включ.		1,5				
Св. 15 до 20 включ.		2,0				
Св. 20 до 25 включ.		2,5				
Св. 25 до 30 включ.						
Св. 30 до 35 включ.						
Св. 35 до 40 включ.		3,0	1,0	1,00	1,0	
Св. 40 до 45 включ.		3,5				
Св. 45 до 50 включ.		4,0				
Св. 50 до 55 включ.		4,5	2,0			
Св. 55 до 60 включ.		5,0				
Св. 60 до 65 включ.		5,5				
Св. 65 до 70 включ.						
Св. 70 до 75 включ.						
Св. 75 до 80 включ.		6,0				3,0
Св. 80 до 90 включ.		7,0				
Св. 90 до 100 включ.	8,0					
Св. 100 до 120 включ.	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

$$A_2 = (1 \div 3) A_1,$$

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 A 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 *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Слано в наб. 12.06.87 Подп. в печ. 18.03.88 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.
Тираж 2000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 3245.