



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ КОНИЧЕСКИЕ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ

РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИИ

ГОСТ 19326—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

**РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским институтом
технологии машиностроения**

Директор Зорев Н. Н.
Руководитель темы и исполн.

**Экспериментальным научно-ис-
слеждающим станков (ЭНИМС)**

Зам. директора Белов В. С.
Руководители темы и исполнители: Ко.

**ВНЕСЕН Министерством тяжелого, а
ного машиностроения**

Зам. министра Сирин П. О.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесою-
зным институтом по нормализации в маш.
(ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постан-
овлением комитета стандартов Совета Минис-
тров 1973 г. № 2816**

**ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ****Расчет геометрии**Spiral bevel gear pairs.
Calculation of geometry**ГОСТ
19326-73**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 декабря 1973 г. № 2816 срок действия установлен

с 01.01. 1975 г.
до 01.01. 1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на передачи зубчатые конические обкатные с круговыми зубьями внешнего зацепления с межосевыми углами от 10 до 150°, углом наклона зуба от 0 до 45° с прямолинейным профилем исходного контура.

Стандарт устанавливает метод расчета геометрических параметров зубчатой передачи, а также геометрических параметров зубчатых колес, приводимых на рабочих чертежах.

Стандарт не распространяется на передачи специального назначения (ведущих мостов автомобилей и тракторов и др.).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Принципиальная схема расчета геометрии приведена на чертеже.

1.2. Термины и обозначения, примененные в настоящем стандарте, соответствуют ГОСТ 16530—70 и ГОСТ 19325—73.

1.3. Наименования параметров, приводимые на рабочих чертежах зубчатых колес, выделены в таблицах настоящего стандарта полужирным шрифтом.

1.4. При отсутствии в обозначениях параметров индексов «1» и «2», относящихся соответственно к шестерне и колесу, имеется в виду любое зубчатое колесо передачи.

1.5. При отсутствии дополнительных указаний везде, где упоминается профиль зуба, имеется в виду профиль в нормальном расчетном сечении.

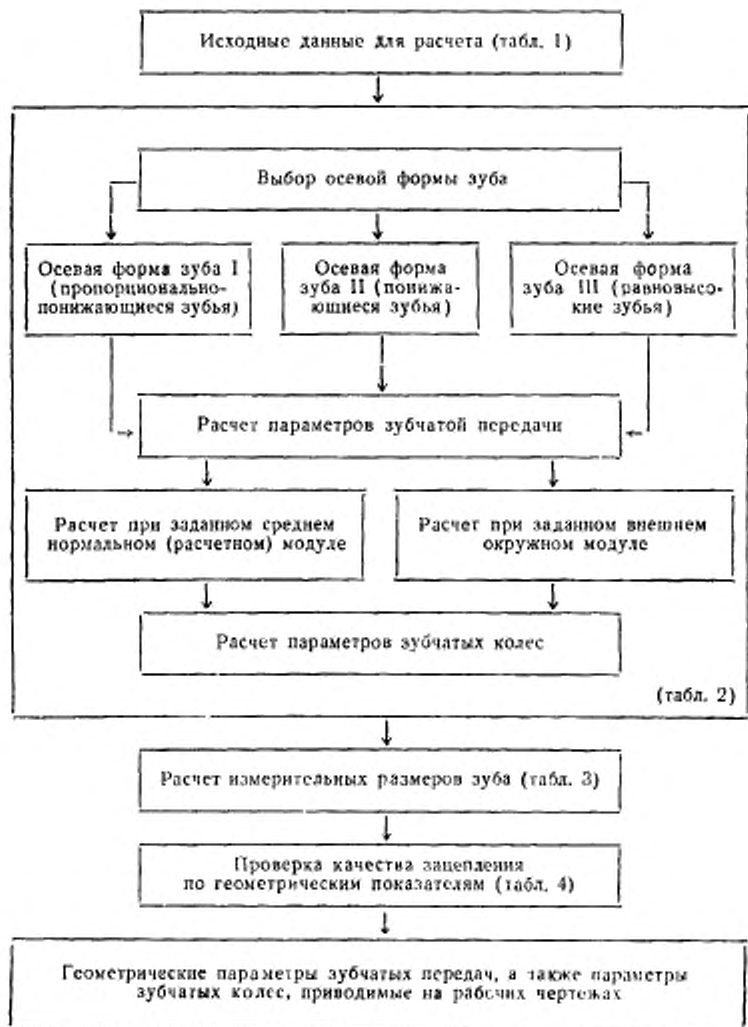
1.6. Расчетom определяются номинальные размеры зубчатой передачи и зубчатых колес.

1.7. Вычисления по формулам стандарта и приложений к нему, за исключением случаев специально отмеченных, должны производиться со следующей точностью:

линейные размеры — с точностью не ниже 0,0001 мм;
отвлеченные величины — с точностью не ниже 0,0001;
угловые размеры — с точностью не ниже 1';
тригонометрические величины — с точностью не ниже 0,00001;
передаточные числа, числа зубьев эквивалентных зубчатых колес, коэффициенты смещения и коэффициенты изменения толщины зуба — с точностью не ниже 0,01.

1.8. Примеры расчета приведены в приложении 7.

Принципиальная схема расчета геометрии



2. РАСЧЕТ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Таблица 1

Исходные данные для расчета

Наименование параметров		Обозначения
Число зубьев	шестерни	z_1
	колеса	z_2
Модуль	средний нормальный (расчетный)	m_n
	внешний окружной	m_{te}
Угол наклона зуба средний (расчетный)		β_n
Направление линии зуба	шестерни	—
	колеса	—
Межосевой угол		Σ
Средний нормальный исходный контур	Угол профиля	α_n
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a^*
	Коэффициент радиального зазора	c^*
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой в граничной точке профиля зуба	ρ_f^*

Примечания:

1. Рекомендации по выбору исходных данных приведены в приложении 1.
2. В качестве исходного для расчета может приниматься средний нормальный (расчетный) модуль m_n или внешний окружной модуль m_{te} .

Таблица 2
Расчет основных геометрических параметров

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Выбор осевой формы зуба		
1. Число зубьев плоского колеса	z_c	$z_c = \frac{1}{\sin \Sigma} \sqrt{z_1^2 + z_2^2 + 2z_1z_2 \cos \Sigma}$ <p>При $\Sigma = 90^\circ$ $z_c = \sqrt{z_1^2 + z_2^2}$</p>
2. Среднее конусное расстояние (при заданном m_n)	R	$R = \frac{m_n z_c}{2 \cos^2 \alpha}$
3. Высшее конусное расстояние (при заданном m_{te})	R_e	$R_e = \frac{m_{te} z_c}{2}$
4. Выбор осевой формы зуба	—	
5. Номинальный диаметр зуборезной головки (шлифовального круга)	d_0	<p>Рекомендации по выбору осевой формы зуба и диаметра d_0 приведены в приложении 2</p>
Расчет параметров зубчатой передачи		
6. Угол делительного конуса	δ	$\operatorname{tg} \delta_1 = \frac{\sin \Sigma}{\frac{z_2}{z_1} + \cos \Sigma}; \quad \delta_2 = \Sigma - \delta_1$ <p>При $\Sigma = 90^\circ$ $\operatorname{tg} \delta_1 = \frac{z_1}{z_2}$, $\delta_2 = 90^\circ - \delta_1$</p> <p>При $\Sigma \neq 90^\circ$ углы δ определяются с точностью до $2''$. Углы должны находиться в пределах $5-85^\circ$.</p>

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
7. Ширина зубчатого венца	b	1. Рекомендуется принимать $b < 0,35R_e$ или $b < 0,3R_e$ и $b < 14m_n$ или $b < 10m_{te}$. Исключение составляют зубчатые колеса любых модулей с $\beta_n < 20^\circ$, зубчатые колеса с $m_n < 2$ мм, а также зубчатые колеса с осевой формой зуба III, для которых ширина зубчатого венца не должна превосходить $0,3R_e$ или $0,25R_e$ и $12m_n$ или $8m_{te}$. Вычисленные значения b при $m_n > 1$ мм округляют до целого числа, а при $m_n < 1$ мм — до 0,5 мм и сопоставляют с допустимыми для выбранного диаметра зуборезной головки (табл. 2 приложения 2). 2. Для передач с параметрами по ГОСТ 12289-66 ширину зубчатого венца принимать по указанному стандарту
8. Передаточное число	u	$u = \frac{z_2}{z_1}$
9. Передаточное число эквивалентной конической передачи	$u_{\varphi b}$	$u_{\varphi b} = \sqrt{\frac{\cos \delta_1}{u \cos \delta_2}}$ Определяется для передач с $\Sigma \neq 90^\circ$
10. Число зубьев эквивалентной конической шестерни	$z_{\varphi b1}$	$z_{\varphi b1} = \frac{z_1}{\cos \delta_1} \cdot \frac{u_{\varphi b}}{\sqrt{1+u_{\varphi b}^2}}$ Определяется для передач с $\Sigma \neq 90^\circ$
11. Коэффициент смещения у шестерни	x_{n1}	Рекомендации по выбору величины x_{n1} и x_{n2} приведены в приложении 3
12. Коэффициент изменения расчетной толщины зуба шестерни	x_{t1}	

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Расчет при заданном среднем нормальном (расчетном) модуле		
13. Развод резцов зуборезной головки для чистовой двух-сторонней обработки колеса	W_2	<p>Если m_n и x_{t1} приняты по табл. 2 приложения 1, то W_2 принимается по этой же таблице.</p> <p>В других случаях:</p> $W_2' = m_n [0,5\pi - 2(h_n^* + c^*)(\cos \alpha_n + x_{t1})]$ <p>Вычисленное значение W_2' рекомендуется округлять до ближайшего значения по табл. 2 приложения 1 или до имеющегося в производстве, соблюдая следующие условия:</p> <p>а) при $x_{t1} = 0$ и $m_n > 1$ мм</p> $0,05 m_n \geq (W_2' - W_2) \geq -0,02 m_n;$ <p>при $x_{t1} = 1$ и $m_n \leq 1$ мм</p> $0,1 m_n \geq (W_2' - W_2) \geq -0,02 m_n.$ <p>кроме того, вычисляется поправка на высоту ножки зуба</p> $\delta h_f = 0,5(W_2' - W_2) \operatorname{ctg} \alpha_n;$ <p>б) при $x_{t1} \neq 0$ и $m_n \geq 2$ мм</p> $0,05 m_n \geq (W_2' - W_2) \geq -0,05 m_n.$ <p>кроме того, уточняется принятое в п. 12 значение x_{t1} по формуле:</p> $x_{t1} = \frac{W_2}{m_n} - 0,5\pi + 2(h_n^* + c^*)(\cos \alpha_n)$

Продолжение табл. 2

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
		<p>Если приведенные в подпунктах а и б неравенства не соблюдаются, то вычисляют новое значение m_n по формуле</p> $m_n = \frac{W^2}{0,5\pi - 2(h_a^* + c^*)\operatorname{tg}\alpha_n + x_{\Gamma 1}}$ <p>По полученному значению m_n уточняется значение R (п.2) и проводится последующий расчет</p>
14. Расстояние от внешнего торца до расчетного сечения	l_e	<p>$l_e = 0,5 b$.</p> <p>Если необходимо сохранить предварительно заданные габаритные размеры передачи, определяемые R'_e и m'_{ie} при принятых для расчетного сечения m_n и β_n, то допускается расчетное сечение сместить относительно середины ширины зубчатого венца, определяя его положение по одной из формул:</p> $l_e = R'_e - R; \quad l_e = 0,5\pi z_c \left(m'_{ie} - \frac{m_n}{\cos\beta_n} \right).$ <p>При этом величина l_e должна быть в пределах $(0,4 \div 0,6) b$. Если это условие не соблюдается, то следует изменить необходимые данные для расчета, например β_n.</p>
15. Внешнее конусное расстояние	R_e	$R_e = R + l_e$
16. Внешний окружной модуль	m_{ie}	$m_{ie} = \frac{2R_e}{z_c}$

Расчетные формулы и указания

Расчет при заданном внешнем окружном модуле

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
17. Развод резцов зуборезной головки для чистовой двухсторонней обработки колеса	W_z	$W_z = \left(m_{ie} - K_t \frac{b}{z_c} \right) [0,5\pi - 2(h_a^* + e^*) \operatorname{tg} \alpha_n + x_{t1}][\cos \beta_n]$ <p>Первоначальный расчет производят при $K_t = 1$, что соответствует расположению расчетного сечения по середине ширины зубчатого венца. Вычисленное значение округляется до значения по ГОСТ 11902-66 или до имеющегося в производстве.</p> <p>Если в результате расчета выявилась необходимость указанного округления и при этом одновременно требуется сохранить неизменным m_{ie}, то это может быть достигнуто за счет увеличения или уменьшения x_{t1} не более чем на 0,05 и β_n (при его первоначальном значении свыше 25°) не более чем на 3°, а также изменения K_t в пределах 0,8-1,2. Изменение указанных параметров может быть произведено по отдельности или в их сочетании.</p> <p>Весь последующий расчет выполняют с учетом новых значений x_{t1} и β_n принятого K_t</p>
18. Расчетный модуль	m_n	$m_n = \left(m_{ie} - K_t \frac{b}{z_c} \right) \cos \beta_n$
19. Среднее конусное расстояние	R	$R = \frac{m_n^2 z_c}{2 \cos \beta_n}$
20. Расстояние от внешнего торца до расчетного сечения	l_e	$l_e = R_e - R$

Продолжение табл. 2

Наименования параметров	Обозначения	Расчет параметров зубчатых колес			Расчетные формулы и указания
		Осевая форма зуба I	Осевая форма зуба II	Осевая форма зуба III	
21. Высота ножек зуба в расчетном сечении	h_f	$h_{f1} = (h_a^* + c^* - x_{a1}) m_n + \delta h_f$ $h_{f2} = (h_a^* + c^* + x_{a1}) m_n + \delta h_f$ <p>Поправка δh_f вводится только при $x_{t1} = 0$ в двухсторонней обработке колес и принимается по табл. 2 приложения 1 или вычисляется по п. 13 настоящей таблицы</p>			
22. Нормальная толщина зуба в расчетном сечении	s_n	$s_{n1} = (0,5\pi + 2x_{a1} \operatorname{tg} \alpha_n + x_{t1}) m_n$ $s_{n2} = \pi m_n - s_{n1}$			
23. Сумма углов ножек зубьев шестерни и колеса	$\theta_{f\Sigma}$	Осевая форма зуба I	Осевая форма зуба II	Осевая форма зуба III	
		—	<p>При $\beta_n \rightarrow 0$</p> $\theta_{f\Sigma} = \frac{10800}{z_c \operatorname{tg} \alpha_n} \text{ (в минутах)}$ <p>Угол $\theta_{f\Sigma}$ не должен быть больше 900°.</p> <p>При $\beta_n \neq 0$</p> $\theta_{f\Sigma} = \frac{K}{\sin \beta_n} \text{ (в минутах)},$ <p>где $K = \frac{10800 \operatorname{tg} \alpha_n}{z_c \operatorname{tg} \alpha_n} \times \left(1 - \frac{2R \sin \beta_n}{d_o} \right)$.</p>		$\theta_{f\Sigma} = 0$

Наименование параметра	Обозначения	Расчетные формулы и указания
		<p>Значение K должно находиться в пределах 0—500 (см. приложение 4).</p> <p>Значение K при $m_d \geq 2$ мм рекомендуется округлять кратное 20</p>
24. Угол ножи зуба	θ_f	Осевая форма зуба I
		$\lg \theta_{f1} = \frac{h_{f1}}{R};$ $\lg \theta_{f2} = \frac{h_{f2}}{R}$
		Осевая форма зуба II
		$\theta_{f1} = \theta_{f2} \left(0,5 - \frac{2}{\pi} \times \right.$ $\left. \times x_{a1} \lg x_{a1} \right);$ $\theta_{f2} = \theta_{f2} - \theta_{f1};$ <p>Углы θ_{f1}, θ_{f2} и $\theta_{f2} - \theta_{f1}$ в минутах</p>
		Осевая форма зуба III
		$\theta_f = 0$
25. Угол головки зуба	θ_a	$\theta_{a1} = K_{a1} \theta_{f2};$ $\theta_{a2} = K_{a2} \theta_{f1};$ <p>Коэффициенты K_{a1} и K_{a2} при исходном кон- туре по ГОСТ 16202—70 рекомендуется опреде- лять по табл. 2 прило- жения 4.</p> <p>Если необходимо иметь постоянное зна- чение радиального за- зора вдоль ширины</p>
		$\theta_a = 0$

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания		
			вещи, то $K_a = 1$. При этом необходимо проверить степень сужения толщины зуба на поверхности вершин (см. табл. 4)	
26. Увеличение высоты головки зуба при переходе от расчетного сечения на внешний торец	Δh_{ae}	Осевая форма зуба I	Осевая форма зуба II	Осевая форма зуба III
		$\Delta h_{ae} = l_e \operatorname{tg} \theta_a$		
27. Увеличение высоты головки зуба при переходе от расчетного сечения на внешний торец	Δh_{fe}	$\Delta h_{fe} = l_e \operatorname{tg} \theta_f$		
28. Уменьшение высоты головки зуба в расчетном сечении	δh_a	$\delta h_a = 0$	$\delta h_{a1} = (b - l_e) \times (\operatorname{tg} \theta_{f2} - \operatorname{tg} \theta_{a1})$ $\delta h_{a2} = (b - l_e) \times (\operatorname{tg} \theta_{f1} - \operatorname{tg} \theta_{a2})$	
		$\delta h_{ae} = 0$		
29. Высота головки зуба в расчетном сечении	h_a	$h_{a1} = (h_a^* + x_{a1})m_n - \delta h_{a1}$; $h_{a2} = (h_a^* - x_{a1})m_n - \delta h_{a2}$		
30. Внешняя высота головки зуба	h_{ae}	$h_{ae} = h_a + \Delta h_{ae}$		$h_{ae} = h_a$

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания		
		Осевая форма зуба I	Осевая форма зуба II	Осевая форма зуба III
31. Внешняя высота ножки зуба	h_{fe}	$h_{fe} = h_f + \Delta h_{fe}$		$h_{fe} - h_f$
32. Внешняя высота зуба	h_c	$h_c = h_{az} + h_{fe}$		
33. Угол конуса вершин	δ_a	$\delta_a = \delta + \theta_a$		
34. Угол конуса впадин	δ_f	$\delta_f = \delta - \theta_f$		
35. Средний делительный диаметр	d	$d = \frac{m \pi^2}{\cos \beta_n}$		
36. Внешний делительный диаметр	d_e	$d_e = m_t z^2$		
37. Внешний диаметр вершин зубьев	d_{ae}	$d_{ae} = d_e + 2h_{ae} \cos \delta$		

Продолжение табл. 2

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания		
		Осевая форма зуба I	Осевая форма зуба II	Осевая форма зуба III
38. Расстояние от вершины до плоскости внешней окружности вершин зубьев	B	$B = R_c \cos \delta - h_{ac} \sin \delta,$ $B_1 = 0,5 d_{e2} - h_{ae1} \sin \delta_1;$ $B_2 = 0,5 d_{e1} - h_{ae2} \sin \delta_2.$ <p>При $\Sigma = 90^\circ$</p> <p>Значение $\cos \delta$ принимается с точностью не ниже 0,000001</p>		

Примечания:

1. При заданном среднем нормальном модуле расчет не производится по пп. 3, 17, 18, 19 и 20; при заданном внешнем окружном модуле расчет не производится по пп. 2, 13, 14, 15 и 16.
2. При чистовой обработке колеса раздельно выпуклой и вогнутой сторон зубьев расчет по пп. 13 и 17 не производится.
3. Расчетные формулы и указания по пп. 23—25 для осевой формы зуба II являются факультативными.

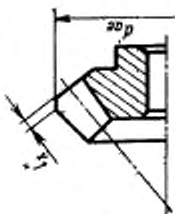

Расчет измерительных размеров зуба

Наименование параметра	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Расчет постоянной хорды зуба и высоты до постоянной хорды в расчетном сечении		
1. Постоянная хорда зуба	$\overline{s_c}$	$\overline{s_c} = s_n \cos^2 \alpha_n$ где s_n — по табл. 2, п. 22
2. Высота до постоянной хорды зуба	$\overline{h_c}$	$\overline{h_c} = h_n - 0,25 s_n \sin 2\alpha_n$ где h_n — по табл. 2, п. 23
Расчет делительной толщины зуба по хорде и высоты до хорды в расчетном сечении		
3. Половина угловой толщины зуба в нормальном сечении	Ψ_n	$\Psi_n = \frac{s_n \cos \delta}{m_n^2} \cos^3 \alpha_n$ где s_n — по табл. 2, п. 22, δ — по табл. 2, п. 6
4. Коэффициент, зависящий от угловой толщины зуба в расчетном сечении	$K_{\Phi n}$	$K_{\Phi n} = 1 - \frac{\Psi_n^2}{\psi}$ Значения $K_{\Phi n}$ приведены в табл. 1 приложения 5

Метод измерения рекомендуется для шестерни при любом значении α_n , а для колеса — при $\alpha_n \leq 0,4$

Продолжение табл. 3

Наименование параметра	Обозначения	Расчетные формулы и указания	Метод измерения рекоменду- ется для шестерен при лю- бом значении x_{a1} , а для коле- са — при $x_{a1} < 0,4$
5. Делительная толщина зуба по хорде в расчетном сечении	\bar{s}_a	$\bar{s}_a = s_n K_{\psi a}$	
6. Высота до делительной хорды зуба в расчетном сече- нии	\bar{h}_a	$\bar{h}_a = h_a + 0,25 s_n \psi_a$	
7. Толщина зуба колеса по хорде на концентрической ок- ружности диаметром d_{y2}	\bar{s}_{ay2}	$\bar{s}_{ay2} = s_{ay2} K_{\psi a2} + m_n \lg a_n$	Метод измерения рекоменду- ется для колеса при $x_{a1} > 0,4$, $d_{y2} =$ $d_2 - m_n \cos \delta_2$
8. Высота до хорды зуба ко- леса на концентрической ок- ружности диаметром d_{y2} в рас- четном сечении	\bar{h}_{ay2}	$\bar{h}_{ay2} = h_{ay2} + 0,25 s_{ay2} \psi_{a2} + 0,5 m_n$	
Расчет делительной толщины зуба по хорде и высоты до хорды в любом нормальном сечении по ширине зубчатого венца			
9. Внешний угол наклона средней линии зуба	β_{ae}	$\sin \beta_{ae} = \frac{R}{R_e} \sin \beta_n + \left(\frac{R_e}{R} - \frac{R}{R_e} \right) \frac{R}{d_0}$, где R_e , R и d_0 — по табл. 2, пп. 2, 3, 5, 15, 19	
10. Внутренний угол наклона средней линии зуба	β_{ni}	$\sin \beta_{ni} = \frac{R}{R_e - b} \sin \beta_n + \left(\frac{R_e - b}{R} - \frac{R}{R_e - b} \right) \frac{R}{d_0}$, где b — по табл. 2, п. 7	

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
11. Расчетное расстояние от внешнего торца до измерительного сечения	l'_x	$l'_x = 0,5s_n \frac{R_e}{R \cos \beta_n} \sin^3 \alpha_e \cos \beta_{ne},$ <p>где s_n — по табл. 2, п. 22</p>
12. Величина предположительного смещения измерительного сечения	l''_x	<p>Определяют путем построения или рассчитывают по формуле</p> $l''_x = 0,5(d_{ae} - d'_{ae})(\operatorname{ctg} \delta_a + \operatorname{tg} \delta) \cos \delta,$ <p>где δ_a и d_{ae} — по табл. 2, пп. 33 и 37</p> 
13. Принятое расстояние от внешнего торца до измерительного сечения	l_x	Большее из двух значений l'_x или l''_x , обозначаемое в дальнейшем расчете через l_x
14. Колесное расстояние до измерительного сечения	R_x	$R_x = R_e - l_x$
15. Угол наклона средней линии зуба в измерительном сечении	β_{nx}	$\sin^3 \alpha_x = \frac{R}{R_x} \sin \beta_n + \left(\frac{R_x}{R} - \frac{R}{R_x} \right) \frac{R}{d_0} \beta_n$ 

Продолжение табл. 3

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
16. Окружная толщина зуба в торцовом сечении, соответствующем конусному расстоянию R_x	s_{tx}	$s_{tx} = \frac{W_2 + 2(h_{fcs} - l_{x1} \operatorname{tg} \theta_2) \operatorname{tg} \alpha_n}{\cos^3 \alpha_{nx}}$ $s_{tx} = \frac{\pi m_n}{\cos^3 \alpha_n} \cdot \frac{R_{x2}}{R} - \frac{W_2 + 2(h_{fcs} - l_{x2} \operatorname{tg} \theta_2) \operatorname{tg} \alpha_n}{\cos^3 \alpha_{nx}}$ <p>где W_2, θ_2, h_{fcs} — по табл. 2, пп. 13, 17, 24 и 31</p> $s_{tx} = \frac{R_x}{R} \cdot \frac{s_n}{\cos \beta_n}$ <p>s_n — по табл. 2, п. 22</p> <p>При двухстороннем методе обработки колеса и заданном значении развода реец</p>
17. Половина угловой толшины зуба в измерительном сечении	ψ_{nx}	$\psi_{nx} = \frac{s_{tx} R_x \cos \delta}{R_x d_c} \cos^3 \beta_{nx}$ <p>где d_c — по табл. 2, п. 36</p> <p>При одностороннем методе обработки колеса</p>
18. Коэффициент, зависящий от угловой толщины зуба в измерительном сечении	$K_{\Phi nx}$	$K_{\Phi nx} = 1 - \frac{\psi_{nx}^2}{6}$ <p>Значения $K_{\Phi nx}$ приведены в табл. 1 приложения 5</p>
19. Десятичная толщина зуба по хорде в измерительном сечении	\overline{s}_x	$\overline{s}_x = s_{tx} K_{\Phi nx} \cos^3 \beta_{nx}$ <p>В зависимости от метода обработки колеса в формулу подставляется соответствующее значение s_{tx}, вычисляемое по п. 16</p> <p>Метод измерения рекомендуется для шестерни при любом значении α_{n1}, а для колеса при $\alpha_{n1} \leq 0,4$</p>

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
20. Коэффициент для расчета высоты до делительной хорды зуба в измерительном сечении	$K_{h\pi}$	$K_{h\pi} = 0,25 \cos \varphi_{h\pi}$
21. Высота до делительной хорды зуба	$\bar{h}_{a\pi}$	$\bar{h}_{a\pi} = h_{ae} + s_{f\pi} K_{h\pi} \psi_{h\pi} - l_{\pi} \operatorname{tg} \theta_a$, где θ_a — по табл. 2, п. 25
22. Толщина зуба колеса по хорде на концентрической окружности диаметром $d_{y\pi 2}$ в измерительном сечении	$\bar{s}_{y\pi 2}$	$\bar{s}_{y\pi 2} = s_{f\pi 2} \cos^2 \varphi_{h\pi 2} K_{h\pi 2} + m_{\pi} \operatorname{tg} \varphi_{h\pi 2}$
23. Высота до хорды зуба колеса на концентрической окружности диаметром $d_{y\pi 2}$ в измерительном сечении	$\bar{h}_{ay\pi 2}$	$\bar{h}_{ay\pi 2} = h_{ae2} + s_{f\pi 2} K_{h\pi 2} \psi_{h\pi 2} - l_{\pi 2} \operatorname{tg} \theta_{ae2} + 0,5 m_{\pi}$

Метод измерения рекомендуется для колеса при $x_m > 0,4$,
 $d_{y\pi 2} = d_{\pi 2} - m_{\pi} \cos \delta_{\pi}$

$$\text{где } d_{\pi 2} = d_{\pi} \cdot d_2 \cdot \frac{R}{R}$$

Примечание. Выбор измерительного сечения и метода контроля измерительных размеров настоящим стандартом не регламентируется.

Проверка качества зацепления по геометрическим показателям

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Проверка отсутствия подрезания зубьев у внешнего и внутреннего торцов		
1. Внешний угол торцового профиля зуба	α_{fe}	$\operatorname{tg} \alpha_{fe} = \frac{\operatorname{tg} \alpha_n}{\cos^3 \beta_{ne}}$ где β_{ne} — по табл. 3, п. 9.
2. Внутренний угол торцового профиля зуба	α_{fi}	$\operatorname{tg} \alpha_{fi} = \frac{\operatorname{tg} \alpha_n}{\cos \beta_{ni}}$ где β_{ni} — по табл. 3, п. 10.
3. Угол торцового профиля зуба в расчетном сечении	α_f	$\operatorname{tg} \alpha_f = \frac{\operatorname{tg} \alpha_n}{\cos^3 \alpha}$
4. Внутренняя высота ножки зуба	h_{fi}	$h_{fi} = h_{fe} - b \operatorname{tg} \theta_f$ где b, h_{fe} — по табл. 2, пп. 7, 31
5. Наибольшая внешняя высота ножки зуба, ограничиваемая подрезанием	h'_{fe}	$h'_{fe} = R_e \operatorname{tg} \delta \sin^2 \alpha_{fe} + \rho_{f0} (1 - \sin \alpha_n)$ где ρ_{f0} — радиус закругления вершин резов зуборезной головки; R_e, δ — по табл. 2, пп. 3 и 15 и 6. При $h_{fi} \geq h_{fe}$ подрезание зуба у внешнего торца отсутствует
6. Наибольшая внутренняя высота ножки зуба, ограничиваемая подрезанием	h'_{fi}	$h'_{fi} = (R_e - b) \operatorname{tg} \delta \sin^2 \alpha_{fi} + \rho_{f0} (1 - \sin \alpha_n)$ При $h'_{fi} \geq h_{fi}$ подрезание зуба у внутреннего торца отсутствует

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Проверка нормальной толщины зуба на поверхности вершин в расчетном сечении		
7. Число зубьев эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	$z_{\text{эф}}$	$z_{\text{эф}} = \frac{z}{\cos \delta}$ где δ — по табл. 2, п. 6. Упрощенный расчет $z_{\text{эф}}$ производится по черт. 1 приложения 5
8. Деальный диаметр среднего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	$d_{\text{эф}}$	$d_{\text{эф}} = \frac{z_{\text{эф}} m_n}{\cos \beta_n}$
9. Диаметр вершин зубьев среднего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	$d_{\text{эфт}}$	$d_{\text{эфт}} = d_{\text{эф}} + 2h_x$ где h_x — по табл. 2, п. 29
10. Угол профиля зуба в точке на окружности вершин зубьев среднего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	$\alpha_{\text{та}}$	$\cos \alpha_{\text{та}} = \frac{d_{\text{эф}}}{d_{\text{эфт}}} \cos \alpha_t$
11. Угол наклона средней линии зуба на поверхности вершин в расчетном сечении	$\beta_{\text{на}}$	$\lg \beta_{\text{на}} = \frac{d_{\text{эфт}}}{d_{\text{эф}}} \lg \beta_n$

Приложение табл. 4

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
12. Нормальная толщина зуба на поверхности вершин в расчетном сечении, выраженная в долях нормального модуля	s_{na}^*	$s_{na}^* = \frac{d_{add}}{m_n} \left(\frac{s_n}{d_{vt} \cos \beta_n} + \operatorname{inv} \alpha_t - \operatorname{inv} \alpha_{ta} \right) \cos \alpha_{na}$ <p>Значения в скобках определяются с точностью не ниже 0,00001. При числе зубьев z_n более 150 нормальную толщину зуба на поверхности вершин колеса можно определять по формуле:</p> $s_{na}^* = (s_n - 2h_a \lg z_n) m_n$ <p>Рекомендуется $s_{na}^* : 0,3$ при однородной структуре материала зубьев и $s_{na}^* : 0,4$ при поверхностным упрочнением зубьев.</p> <p>При исходном контуре по ГОСТ 16202—70 s_{na}^* приближенно определяют по черт. 2 приложения 5</p>
Проверка степени сужения толщины зуба на поверхности вершин		
13. Делительный диаметр внешнего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{vte}	$d_{vte} = d_{vt} \frac{R_c}{R},$ <p>где R_c, R — по табл. 2, пп. 2 или 19, 3 или 15</p>
14. Делительный диаметр внутреннего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{vti}	$d_{vti} = d_{vt} \frac{R_c - b}{R},$ <p>где b — по табл. 2, п. 7</p>
15. Внутренняя высота го- ловки зуба	h_{ai}	$h_{ai} = h_{ae} - b \lg \theta_a,$ <p>где h_{ae} и θ_a — по табл. 2, пп. 25 и 30</p>

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
16. Диаметр вершин зубьев внешнего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{avte}	$d_{avte} = d_{vte} + 2h_{ae}$
17. Диаметр вершин зубьев внутреннего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{avot}	$d_{avot} = d_{vot} + 2h_{at}$
18. Угол профиля на окружности вершин внешнего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	α_{iae}	$\cos \alpha_{iae} = \frac{d_{vte}}{d_{avte}} \cos \alpha_{te}$
19. Угол профиля на окружности вершин внутреннего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	α_{iat}	$\cos \alpha_{iat} = \frac{d_{vot}}{d_{avot}} \cos \alpha_{it}$
20. Внешний угол наклона средней линии зуба на поверхности вершин	β_{nae}	$\lg \beta_{nae} = \frac{d_{vte}}{d_{vte}} \lg \beta_{ae}$
21. Внутренний угол наклона средней линии зуба на поверхности вершин	β_{nat}	$\lg \beta_{nat} = \frac{d_{vot}}{d_{vot}} \lg \beta_{at}$

Продолжение табл. 4

Наименования параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
22. Внешняя окружная толщина зуба шестерни	s_{te1}	<p>При двустороннем методе обработки колеса</p> $s_{te1} = \frac{W_2 + 2h_{te2} \operatorname{tg} \alpha_n}{\cos \beta_{nt}}$ <p>где W_2 — по табл. 2, пп. 13, 17.</p> <p>При одностороннем методе обработки колеса и шестерни</p> $s_{te1} = \frac{s_{n1}}{\cos \beta_n} \cdot \frac{R_e}{R},$ <p>где s_{n1} — по табл. 2, п. 22</p>
23. Внутренняя окружная толщина зуба шестерни	s_{ti1}	<p>При двустороннем методе обработки колеса</p> $s_{ti1} = \frac{W_2 + 2h_{ti2} \operatorname{tg} \alpha_n}{\cos \beta_{nt}}$ <p>При одностороннем методе обработки колеса и шестерни</p> $s_{ti1} = \frac{s_{n1}}{\cos \beta_n} \cdot \frac{R_e - b}{R}$
24. Внешняя окружная толщина зуба колеса	s_{te2}	$s_{te2} = \frac{\pi m_n}{\cos \beta_n} \cdot \frac{R_e}{R} - s_{te1}$
25. Внутренняя окружная толщина зуба колеса	s_{ti2}	$s_{ti2} = \frac{\pi m_n}{\cos \beta_n} \cdot \frac{R_e - b}{R} - s_{ti1}$
26. Внешняя нормальная толщина зуба на поверхности вершин	s_{nse}	$s_{nse} = d_{acse} \left(\frac{s_{te}}{d_{a1e}} + \operatorname{inv} \alpha_{1e} - \operatorname{inv} \alpha_{1se} \right) \cos \beta_{nse}$ <p>При $z_{n1} > 150$</p> $s_{nse} = s_{te} \cos \beta_{n2} - 2h_{ae} \operatorname{tg} \alpha_n$

Наименование параметров	Обозначение	Расчетные формулы и указания
27. Внутренняя нормальная толщина зуба на поверхности вершин	s_{nat}	$s_{nat} = d_{ait} \left(\frac{s_H}{d_{ait}} + \ln v_{ait} - \ln v_{at} \right) \cos \beta_{nat}$ <p>При $z_{at} > 150$</p> $s_{nat} : s_H \cos \beta_{at} - 2h_{at} \lg a_n$
28. Коэффициент сужения нормальной толщины зуба	K_y	$K_y = \frac{s_{nat}}{s_{nat}}$ <p>Должно выполняться условие $0,7 \leq K_y \leq 1,3$</p>
29. Угол сужения нормальной толщины зуба на поверхности вершин	γ_a	$\gamma_a : \frac{(s_{nat} - s_{nat}) \cos \beta_a}{b}$ <p>Должно выполняться условие $-0,05 \leq \gamma_a \leq 0,07$</p>
Проверка коэффициентов искривления		
30. Коэффициент торцового перекрытия	ϵ_α	$\epsilon_\alpha = \frac{1}{\pi \cos \alpha_t} \sqrt{\left(\frac{z_{at1}}{2} + \frac{h_{at1} \cos \beta_{at1}}{m_n} \right)^2 - \left(\frac{z_{at2}}{2} \cos \alpha_t \right)^2}$ <p>где $\epsilon_\alpha = \frac{1}{\pi \cos \alpha_t} \sqrt{\left(\frac{z_{at1}}{2} + \frac{h_{at1} \cos \beta_{at1}}{m_n} \right)^2 - \left(\frac{z_{at2}}{2} \cos \alpha_t \right)^2}$</p> $\epsilon_c = \frac{z_{at1} + z_{at2}}{2\pi} \lg v_t$
31. Коэффициент осевого перекрытия	ϵ_β	$\epsilon_\beta \approx \frac{b \cdot \sin \beta_a}{\pi m_n}$ <p>Упрощенный расчет ϵ_β производится по черт. 3 приложения 5.</p> <p>При $\beta_a > 20^\circ$ рекомендуется $\epsilon_\beta \approx 1,25$</p>

Продолжение табл. 4

Наименование параметров	Обозначение	Расчетные формулы и указания
32. Коэффициент суммарного перекрытия	ε_{Σ}	$\varepsilon_{\Sigma} = \sqrt{\varepsilon_{\alpha}^2 + \varepsilon_{\beta}^2} \quad \text{— для передач с локализованным пятном контакта,}$ $\varepsilon_{\Sigma} = \varepsilon_{\alpha} + \varepsilon_{\beta} \quad \text{— для передач с нелокализованным пятном контакта}$

Примечание. Проверка производится при параметрах исходного контура, отличных от установленных ГОСТ 16202—70, или при отступлениях от рекомендаций, содержащихся в приложениях 1—4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 19326—73
Рекомендуемое

ВЫБОР ИСХОДНЫХ ДАННЫХ ДЛЯ РАСЧЕТА

1. Передаточные числа. Числа зубьев конических зубчатых колес

Понижающие конические передачи могут выполняться с передаточными числами i от 1 до 10. Предпочтительными к применению являются передаточные числа от 1 до 6,3 ряда R_n 10 по ГОСТ 8032—56. Для передач редукторов с параметрами по ГОСТ 12289—66 это требование является обязательным.

Повышающие передачи не рекомендуется выполнять с передаточными числами больше 3,15.

Числа зубьев шестерни и колеса ортогональной конической зубчатой передачи следует выбирать с учетом данных, приведенных в табл. 1.

Число зубьев цементованных конических зубчатых колес рекомендуется определять по черт. 1.

Термически улучшенные конические зубчатые колеса могут выполняться с тем же или с увеличенным на 10—20% числом зубьев.

2. Модули

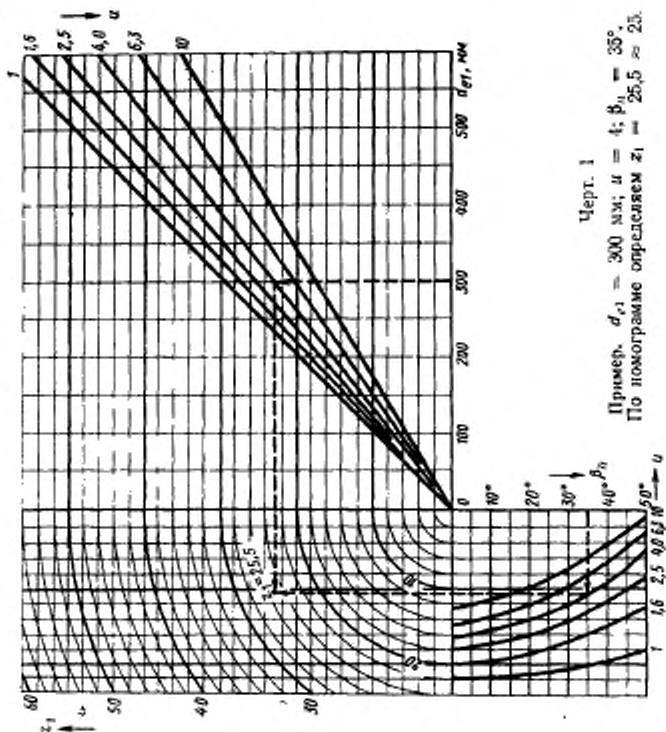
В системе расчета по настоящему стандарту в качестве расчетного принят нормальный модуль m_n в середине ширины веша или в расчетном сечении, близком от нее (см. пп. 14 и 20 табл. 2 настоящего стандарта).

Таблица 1

Минимально допустимые числа зубьев ортогональной конической передачи с круговыми зубьями при исходном контуре по ГОСТ 16202—70

Число зубьев шестерни z_1	Наименьшее число зубьев колеса z_2	Число зубьев шестерни z_1	Наименьшее число зубьев колеса z_2
6	34 при $\beta_n \geq 42^\circ$	12	30 при β_n от 0 до 15° 28 при $\beta_n \geq 20^\circ$ 26 при β_n св. 29 до 45°
7	33 при $\beta_n \geq 40^\circ$	13	26 при β_n от 0 до 15° 24 при β_n св. 15 до 29° 22 при β_n св. 29 до 45°
8	32 при $\beta_n \geq 38^\circ$	14	20 при β_n от 0 до 45°
9	31 при $\beta_n \geq 35^\circ$	15	19 при β_n от 0 до 45°
10	32 при $\beta_n \geq 28^\circ$ 30 при $\beta_n \geq 32^\circ$	16	18 при β_n от 0 до 45°
11	30 при $\beta_n \geq 25^\circ$ 28 при β_n св. 29 до 45°	17	17 при β_n от 0 до 45°

Номограмма для определения рекомендуемого числа зубьев конических шестерен $[z_1 \approx 20^\circ; z_2 \approx 90^\circ]$ $z_1 \sqrt{[22 - 9 \lg u + \frac{16}{u} - 22 \sin^2 \beta_n]^2 + (6,25 - 4 \lg u) \frac{d_1^2}{6,45}}$



Черт. 1

Пример. $d_{a1} = 300$ мм; $u = 4$; $\beta_n = 35^\circ$.
По номограмме определяем $z_1 \approx 25,5$.

В качестве исходного для расчета вместо m_n может быть принят внешний окружной модуль m_{te} . Так, для редукторных передач с параметрами по ГОСТ 12289—66, в котором стандартизованы внешние делительные диаметры колес (d_{e2}), первоначально определяют внешний окружной модуль $m_{te} = \frac{d_{e2}}{z_2}$, который и принимают в качестве исходного для дальнейшего расчета.

При $m_n < 2$ исходным для расчета принимается только средний нормальный модуль.

Модули m_n рекомендуется устанавливать по ГОСТ 9563—60, им соответствуют разводы резцов зуборезных головок по ГОСТ 11902—66 (табл. 2).

Допускается применять дробные и нестандартные значения m_n . При наличии зуборезной головки с разводом резцов W_2 модуль m_n определяют из уравнения

$$m_n = \frac{W_2}{0,5\pi - 2(h_a^* + c^*)\operatorname{tg}\alpha_n - x_{\tau_1}};$$

при исходном контуре по ГОСТ 18202—70

$$m_n = \frac{W_2}{0,6609 + x_{\tau_1}}.$$

Если в качестве исходного для проектирования задано внешнее конусное расстояние R_c , то расчетный нормальный модуль может быть определен по формуле

$$m_n \approx \frac{1,7R_c \cos \beta_n}{z_c}.$$

3. Угол наклона и направление линии зуба

Расчетный угол наклона зуба β_n может находиться в пределах 0—45°. Рекомендуется применять одно из значений ряда: 0; 10; 15; 20; 25; 30; 35; 40; 45°.

Предпочтительнее к применению угол наклона $\beta_n = 35^\circ$. При z_1 от 6 до 12 рекомендуемые значения β_n указаны в табл. 1.

Угол β_n целесообразно назначать таким, чтобы коэффициент осевого перекрытия ε_β был не менее 1,25; при требовании максимальной плавности работы передачи рекомендуется $\varepsilon_\beta \geq 1,6$ (см. черт. 3 приложения 5).

При назначении угла β_n следует также учитывать, что с его увеличением возрастают нагрузки на опоры и валы.

В табл. 3 приведены формулы для определения величины и направления осевого и радиального усилий в зацеплении конических зубчатых колес с круговыми зубьями, а на черт. 3 график для определения величины и направления осевого усилия в ортогональной конической передаче при угле профиля исходного контура $\alpha_n = 20^\circ$.

При совпадении направлений линий зуба с направлением вращения, если смотреть со стороны вершины делительных конусов ведущего конического зубчатого колеса понижающей передачи и ведомого конического зубчатого колеса повышающей передачи, осевые усилия на них будут направлены от вершин делительных конусов.

Сопряженные зубчатые колеса имеют противоположные направления линий зуба.

При проектировании конических зубчатых колес с осевой формой зуба I в некоторых случаях расчетный угол наклона зубьев назначают с учетом номера резцов, используемых при зубофрезеровании.

Разводы W_2 резцов зуборезных головок по ГОСТ 11902—66 и соответствующие им значения коэффициентов изменения расчетной толщины зуба шестерни $x_{\Sigma 1}$ при средних нормальных модулях m_n по ГОСТ 9563—60

Средний нормальный модуль m_n		$x_{\Sigma 1}$	W_2	δh_f	$x_{\Sigma 1}$	W_2	$x_{\Sigma 1}$	W_2
1-й ряд	2-й ряд							
0,4		0,00	0,20	0,018	—	—	—	—
	0,45	0,00	0,25	0,020	—	—	—	—
0,5		0,00	0,25	0,060	—	—	—	—
	0,55	0,00	0,32	0,005	—	—	—	—
0,6		0,00	0,32	0,045	—	—	—	—
	0,7	0,00	0,40	0,016	—	—	—	—
0,8		0,00	0,40	0,097	—	—	—	—
	0,9	0,00	0,50	0,040	—	—	—	—
1,0		0,00	0,60	-0,016	—	—	—	—
	1,125	0,00	0,70	0,060	—	—	—	—
1,25		0,00	0,80	0,036	—	—	—	—
	1,375	0,00	0,90	0,012	—	—	—	—
1,5		0,00	1,00	-0,010	—	—	—	—
	1,75	0,00	1,10	0,077	—	—	—	—
2,0		0,00	1,3	0,030	0,04	1,4	0,14	1,6
	2,25	0,00	1,4	0,119	0,05	1,6	0,14	1,8
2,5		0,00	1,6	0,072	0,06	1,8	0,14	2,0
	2,75	0,00	1,8	0,024	0,07	2,0	0,14	2,2
3,0		0,00	2,0	-0,024	0,07	2,2	0,20	2,6
	3,5	0,00	2,2	0,155	0,08	2,6	0,14	2,8
4,0		0,00	2,6	0,060	0,04	2,8	0,14	3,2
	4,5	0,00	2,8	0,239	0,05	3,2	0,14	3,6
5,0		0,00	3,2	0,143	0,06	3,6	0,14	4,0
	5,5	0,00	3,6	0,048	0,07	4,0	0,18	4,6
6,0		0,00	4,0	-0,047	0,10	4,6	0,20	5,2
	7,0	0,00	4,6	0,036	0,08	5,2	0,20	6,0
8,0		0,00	5,2	0,120	0,09	6,0	0,15	6,5
	9,0	0,00	6,0	-0,071	0,06	6,5	0,12	7,0
10,0		0,00	6,5	0,150	0,04	7,0	0,14	8,0
	11	0,00	7,0	0,371	0,07	8,0	0,16	9,0
12		0,00	8,0	-0,095	0,09	9,0	0,17	10,0
	14	0,00	9,0	0,347	0,05	10,0	0,2	12,0
16		0,00	10	0,789	0,09	12,0	0,15	13,0
	18	0,00	12	-0,143	0,06	13,0	0,12	14,0
20		0,00	13	0,299	0,04	14,0	0,14	16,0
	22	0,00	14	0,741	0,07	16,0	0,16	18,0
25		0,00	16	0,718	0,06	18,0	0,14	20,0

Примечание. δh_f — поправка на высоту ножки зуба (см. табл. 2, п. 21 настоящего стандарта).

Формулы для определения усилий в зацеплении

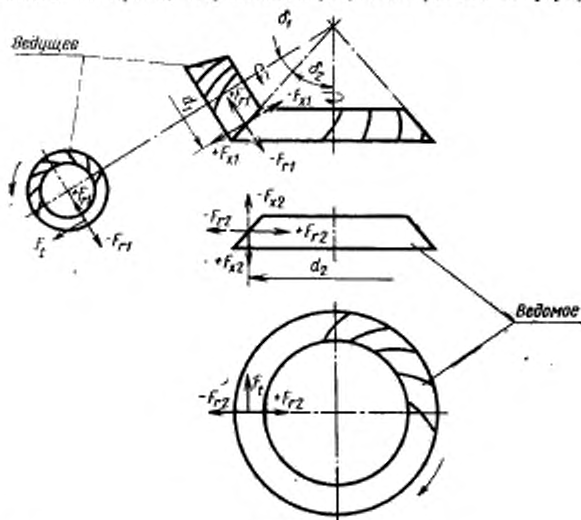
Усилия	Ведущее зубчатое колесо	Ведомое зубчатое колесо
Окружное	$F_t = \frac{2T_1}{d_1} = \frac{2T_2}{d_2}$, где T_1 и T_2 — моменты на шестерне и колесе	
Осевое	$F_x = F_t \left(\operatorname{tg} \alpha_n \frac{\sin \delta}{\cos \beta_n} \pm \operatorname{tg} \beta_n \cos \delta \right)$	$F_x = F_t \left(\operatorname{tg} \alpha_n \frac{\sin \delta}{\cos \beta_n} \mp \operatorname{tg} \beta_n \cos \delta \right)$
Радиальное	$F_r = F_t \left(\operatorname{tg} \alpha_n \frac{\cos \delta}{\cos \beta_n} \mp \operatorname{tg} \beta_n \sin \delta \right)$	$F_r = F_t \left(\operatorname{tg} \alpha_n \frac{\cos \delta}{\cos \beta_n} \pm \operatorname{tg} \beta_n \sin \delta \right)$

Примечания:

1. Верхние знаки в формулах даны для случая, когда направление вращения рассматриваемого зубчатого колеса (если смотреть на него с вершины делительного конуса) совпадает с направлением наклона зубьев, как показано на черт. 2; нижние знаки — при отсутствии такого совпадения.

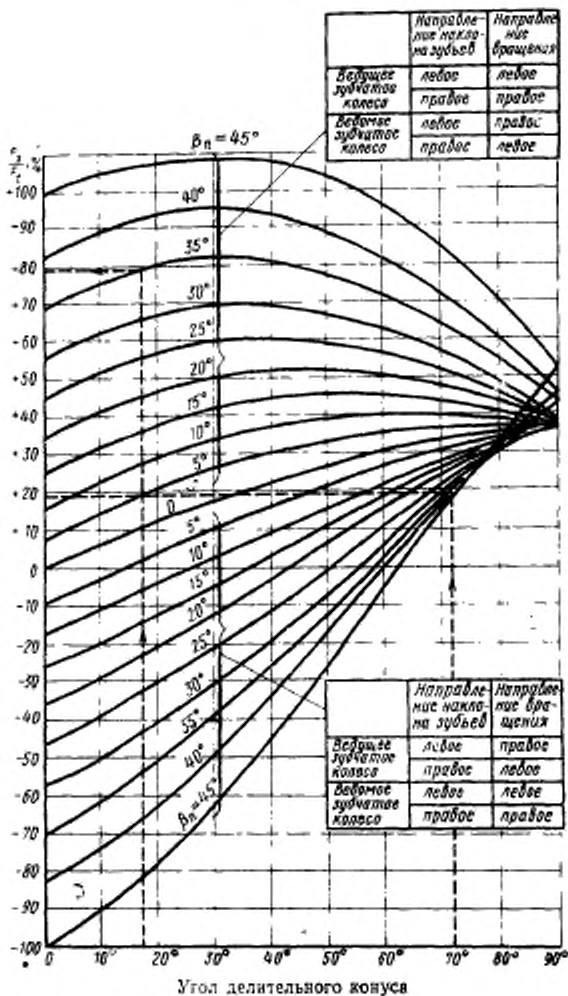
2. Направление вращения по часовой стрелке — правое; против часовой стрелки — левое.

3. Направления действия усилий F_x и F_r определяются по знакам (+ или —), указанным на черт. 2, получаемым в результате расчета по формулам.



Черт. 2

Осевые усилия в зацеплении конических зубчатых колес с круговыми зубьями
 $[\alpha^0 = 20^\circ; \Sigma = 90^\circ]$



Черт. 3

Пример. Дано: $\delta_1 = 18^\circ$; $\delta_2 = 72^\circ$; $\beta_d = 35^\circ$;
 шестерня: направление наклона — правое; направление вращения — правое;
 колесо: левое; направление вращения — левое.
 По номограмме определяем $F_{x1} = 0,79F_1$; $F_{x2} = 0,19F_1$.

Для этого предварительно определяют необходимый номер резцов по формуле

$$N' = \frac{343,8 (h_a^* + c^*)}{z_c} \sin 2\beta_n$$

и округляют его до значения N по ГОСТ 11902—66. В приведенной формуле β_n — предварительное значение угла наклона зуба проектируемой передачи.

Далее окончательно устанавливают расчетный угол наклона зуба β_n по формуле

$$\sin 2\beta_n = \frac{N z_c}{343,8 (h_a^* + c^*)}$$

При исходном контуре по ГОСТ 16202—70

$$\sin 2\beta_n = \frac{N z_c}{429,75}$$

4. Параметры исходного контура

Конические передачи с круговыми зубьями общего назначения при $m_n > 1$ мм должны выполняться с параметрами исходного контура по ГОСТ 16202—70: $\alpha_n = 20^\circ$; $h_a^* = 1$; $c^* = 0,25$ и $\rho_f^* = 0,25$.

Конические передачи с круговыми зубьями при модуле $m_n \leq 1$ мм рекомендуется выполнять также в соответствии с указанным исходным контуром, но с увеличенным значением коэффициента радиального зазора $c^* = 0,35$.

Для высоконагруженных передач должны соблюдаться следующие условия:

$$\rho_{k01}^* \geq \rho_f^* m_n \text{ и } \rho_{k02}^* \geq \rho_f^* m_n,$$

где ρ_{k01}^* и ρ_{k02}^* — наибольшие радиусы закругления резцов, допустимые шириной их вершины при обработке соответственно шестерни и колеса; определяются по пп. 3 и 4 приложения 6.

Для передач, к которым не предъявляются высокие требования в отношении изломной прочности зубьев, значения ρ_f^* допускается принимать по радиусам закругления вершин резцов, установленным ГОСТ 11902—66.

**ВЫБОР ОСЕВОЙ ФОРМЫ ЗУБЬЕВ И НОМИНАЛЬНОГО ДИАМЕТРА
ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКИ**

1. В табл. 1 указаны диапазоны параметров конических зубчатых колес, определяющие возможные области использования осевых форм зубьев I, II и III, получивших наибольшее распространение в СССР.

При исходном контуре по ГОСТ 16202—70 и расчетных углах наклона зуба $\beta_n > 15^\circ$ разграничение этих областей в зависимости от $k_0 = \frac{R}{d_0}$ и β_n устанавливается по черт. 1. Зона, заштрихованная на графике перекрещивающимися линиями, соответствует значениям k_0 и β_n , при которых осевые формы зубьев I и II практически являются равноценными. Кривая линия, делящая рекомендуемую область применения зубчатых колес с осевой формой зуба III почти на две равные части, соответствует значениям $k_0 = \frac{1}{2 \sin \beta_n}$, при которых исключается какое-либо сужение равновысоких зубьев и они приобретают оптимальную форму.

С осевой формой зуба III помимо указанных рекомендуется выполнять конические зубчатые колеса: неортогональных передач при межосевом угле $\Sigma < 40^\circ$ и при β_n и z_c по черт. 2, а также ортогональных передач со средним конусным расстоянием большим 0,7 от максимального допустимого среднего конусного расстояния для данного зуборезного станка.

Зубчатые колеса с углами наклона зуба β_n от 0 до 15° предпочтительно проектировать с осевой формой зуба II с учетом ограничений по числу зубьев плоского колеса по черт. 2.

2. Выбор номинального диаметра зуборезной головки для нарезания конических зубчатых колес с круговыми зубьями рекомендуется производить по табл. 2, составленной в соответствии с черт. 1.

Если исходным для расчета передачи принят внешний окружной модуль m_{te} , то необходимую для подбора зуборезной головки величину среднего конусного расстояния определяют по формуле

$$R \approx 0,42 m_{te} z_c.$$

При проектировании мелко модульных передач ($m_n < 2$) с осевой формой зуба III диаметр зуборезной головки и параметры передачи следует подбирать такими, чтобы соблюдалось равенство

$$d_0 = m_n z_c \tan \beta_n.$$

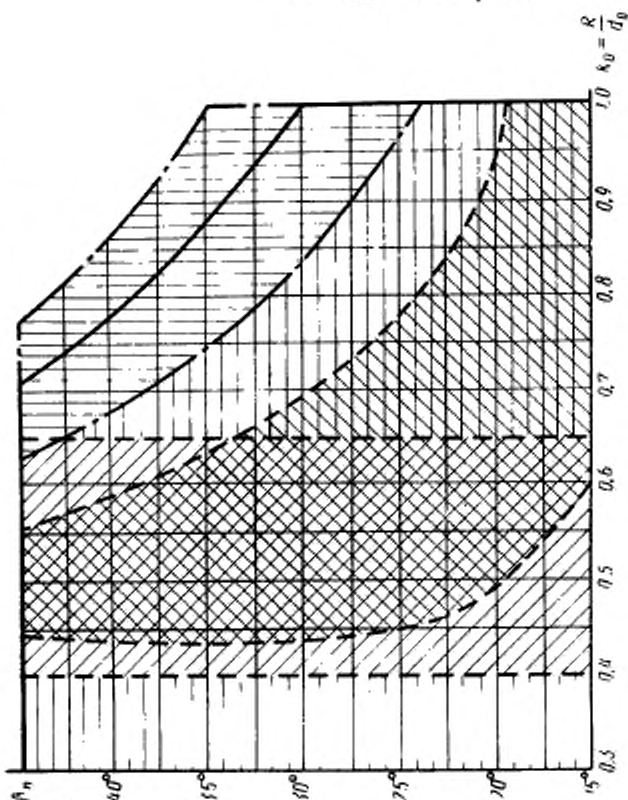
При этом диаметр d_0 выбирают по табл. 2 из ряда для осевой формы зуба II.

Если при данных R , h_c , b и m_n могут быть выбраны зуборезные головки с различными диаметрами d_0 , то предпочтительной к применению является зуборезная головка со средним значением d_0 .

В некоторых технически обоснованных случаях предпочитают применять зуборезные головки меньшего или большего диаметра из ряда возможных значений.

Основные параметры конических зубчатых колес с круговыми зубьями, определяющие области применения различных осевых форм зубьев

Наименования параметров	Обозначения	Основная форма зуба		
		I	II	III
Средний нормальный модуль, мм	m_n	От 2 до 25	От 0,4 до 25	От 2 до 25
Среднее конусное расстояние, мм	R	От 50 до 650	От 6 до 700	От 75 до 750
Отношение среднего конусного расстояния к номинальному диаметру зуборезной головки	k_0	При $\beta_n > 15^\circ$ — в пределах значений, указанных на черт. 1; при $\beta_n < 15^\circ$ — 0,40—0,65 для осевых форм зуба I и II		
Средний угол наклона зуба	β_n	От 0 до 45°		От 25 до 45°
Число зубьев плоского колеса	z_c	с учетом числа зубьев плоского колеса по черт. 2		
		20—100	24—100	Св. 40
		с учетом угла наклона зуба по черт. 2.		



Рекомендуемые
области:

— осевая форма зуба I,

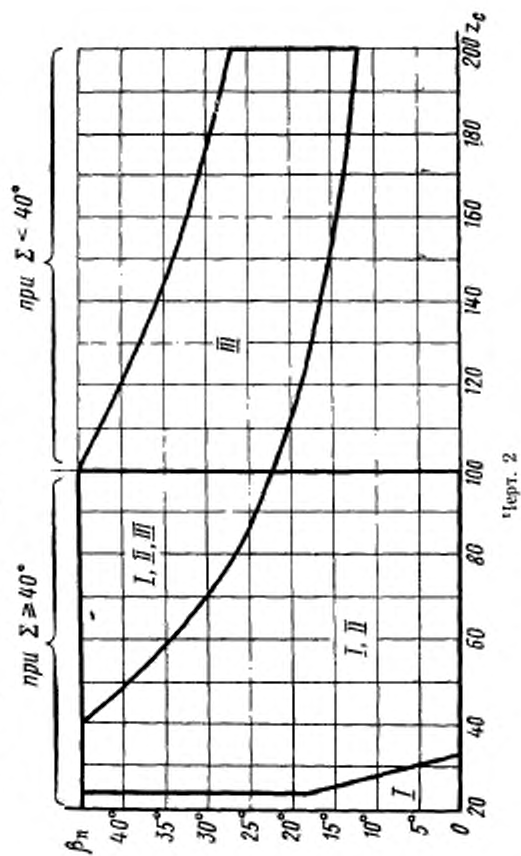
— осевая форма зуба II,

— осевая форма зуба III

Допустимая область

— осевая форма зуба II

Черт. 1

Области применения осевых форм зуба I, II и III в зависимости от z_c и β_n 

При назначении диаметра зуборезной головки для нарезания конических зубчатых колес по табл. 2, не соответствующих исходному контуру по ГОСТ 16202—70, необходимо производить проверку правильности выбора зуборезной головки по табл. 3.

Для колес с правым направлением линий зубьев при угле делительного конуса $\delta > 50^\circ$ и отношении $k_0 = \frac{R}{d_0} > 0,7$ следует проверять правильность выбора диаметра зуборезной головки на отсутствие вторичного резания по графикам, изображенным на черт. 3.

Если ордината на черт. 3а при данных k_0 и β_n больше ординаты, определяемой по значениям δ и z_c на черт. 3б, то это указывает на отсутствие опасности вторичного резания при чистовой обработке конического зубчатого колеса методом обкатки. Аналогично сравнением ординат на черт. 3а и в устанавливаются отсутствие вторичного резания при черновом нарезании конического зубчатого колеса из целой заготовки методом обкатки.

При расчетах на ЭВМ можно воспользоваться следующими зависимостями, определяющими условия, при которых исключается опасность вторичного резания:

при черновой обработке методом обкатки из целой заготовки

$$\operatorname{arccctg}\left(\frac{2R}{d_0 \cos \beta_n} - \operatorname{tg} \beta_n\right) - \frac{b}{2R} \operatorname{tg} \beta_n - \arccos e > 0,1; \quad (1)$$

при чистовой обработке методом обкатки

$$\operatorname{arccctg}\left(\frac{2R}{d_0 \cos \beta_n} - \operatorname{tg} \beta_n\right) - \frac{b}{2R} \operatorname{tg} \beta_n - 0,5 \arccos e - \frac{5 \cos \beta}{z_c} + \frac{b}{8R} \operatorname{tg} \beta_n > 0,1, \quad (2)$$

где

$$e = \frac{\cos\left(\delta + \frac{2 \cos \beta_n}{z_c}\right)}{\cos\left(\delta - \frac{2,5 \cos \beta_n}{z_c}\right)}$$

Если условие, выраженное (1) или графиками (черт. 3а и в), не соблюдается, то черновое нарезание зубчатых колес следует производить при $m_n < 2$ мм с наклоном инструментального шпинделя или с использованием других специальных технологических приемов, а при $m_n > 2$ мм — методом врезания.

Если не соблюдается условие, выраженное неравенством (2) и графиками (черт. 3а и б), то необходимо увеличить диаметр зуборезной головки или изменить исходные параметры передачи.

Таблица 2

Выбор номинального диаметра зуборезной головки
Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_n , град	Пределы среднего конус- ного расстояния R		Номиналь- ный диаметр зуборезной головки d_z	Внешняя высота зуба h_e	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_n
	рекомендуемые	допустимые				
Осевая форма зуба I						
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	36—58 40—62 40—55	— — —	(88,9)	8	10—20	2—3,0
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	40—65 45—70 45—60	— — —	100	9	10—20	2—3,0
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	50—80 55—90 55—75	— — —	125	10	12—25	2—3,5
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	60—100 70—110 70—90	— — —	(152,4)	10	15—30	2,5—3,5
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	65—105 72—110 72—95	— — —	160	12	16—32	2,5—4
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	75—121 85—135 85—115	— — —	(190,5)	15	20—40	2,5—5
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	80—130 90—140 90—120	— — —	200	15	20—40	2,5—5
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	90—150 100—160 100—135	— — —	(228,6)	15	20—40	2,5—5
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	100—160 110—175 110—150	— — —	250	18	25—50	2,5—6
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	120—200 140—215 140—190	— — —	(304,8)	20	30—65	2,5—7
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	120—200 140—220 140—190	— — —	315	24	32—65	2,5—9

Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_d , град	Пределы среднего конус- ного расстояния R		Номиналь- ный диаметр зуборезной головки d_g	Внешняя высота зуба h_c	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_d
	рекомендуемые	допустимые				
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	160—250 180—280 180—240	— — —	400	30	40—80	3—10
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	180—300 200—320 200—280	— — —	(457,2)	28	50—100	4—10
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	200—320 225—350 225—300	— — —	500	36	50—100	4—12
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	250—400 290—440 290—380	— — —	630	45	70—125	4—16
От 0 до 15 Св. 15 до 29 Св. 29 до 40	320—520 360—560 360—480	— — —	800	60	80—160	5—20
От 15 до 29 Св. 29 до 40	400—650 450—600	— —	1000	70	100—200	6—25

Осевая форма зуба II

От 0 до 15 Св. 15 до 45	5,0—8,5	— 4—9	(12,7)	3	1—4	0,3—0,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	8—13	— 6—14	20	3	1,6—5	0,4—0,8
От 0 до 15 Св. 15 до 45	10—16	— 7—18	25	3	2—6	0,4—1,0
От 0 до 15 Св. 15 до 45	11—18	— 8—19	(27,94)	3	2,2—6	0,4—1,0
От 0 до 15 Св. 15 до 45	13—21	— 10—22	32	4	2,5—8	0,4—1,25
От 0 до 15 Св. 15 до 45	15—26	— 11—26	(38,1)	5	3—8	0,4—1,25

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_n , град	Пределы среднего конус- ного расстояния R		Номиналь- ный диаметр зубчатой головки d_0	Внешняя высота зуба h_e	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_n
	рекомендуемые	допустимые				
От 0 до 15 Св. 15 до 45	16—26	— 12—28	40	5	3—10	0,4—1,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	20—32	— 15—35	50 и (50,8)	6	4—12	0,6—2
От 0 до 15 Св. 15 до 45	24—40	— 18—42	60	7	5—15	0,6—2
От 0 до 15 Св. 15 до 45	32—52	— 24—56	80	8	6—20	1—2,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	36—58	— 25—60	(88,9)	8	8—20	1—2,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	40—65	— 30—70	100	9	8—25	1—3
От 0 до 15 Св. 15 до 45	50—80	— 40—90	125	10	10—30	1—3,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	60—100	— 45—105	(152,4)	10	12—30	1,5—3,5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	65—105	— 50—110	160	12	13—40	1,5—4
От 0 до 15 Св. 15 до 45	75—120	— 60—135	(190,5)	15	15—40	2—5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	80—130	— 60—140	200	15	16—50	2—5
От 0 до 15 Св. 15 до 45	90—150	— 70—160	(228,6)	15	18—60	2—6
От 0 до 15 Св. 15 до 45	100—160	— 75—175	250	18	20—65	2—6
От 0 до 15 Св. 15 до 45	120—200	— 90—210	(304,8)	20	25—80	3—7
От 0 до 15 Св. 15 до 45	120—200	— 95—220	315	24	25—80	3—8

Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_n , град	Пределы среднего конус- ного расстояния R		Номиналь- ный диаметр зуборезной головки d_z	Внешняя высота зуба h_e	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_n
	рекомендуемые	допустимые				
От 0 до 15 Св. 15 до 45	160—250	— 120—280	400	30	32—100	3—10
От 0 до 15 Св. 15 до 45	180—300	— 140—320	(457,2)	28	36—120	4—10
От 0 до 15 Св. 15 до 45	200—320	— 150—350	500	36	40—125	4—12
От 0 до 15 Св. 15 до 45	250—400	— 190—440	630	45	50—160	5—16
От 0 до 15 Св. 15 до 45	320—520	— 240—560	800	60	65—200	6—20
От 15 до 29 Св. 29 до 45	400—700 400—650	300—700 300—650	1000	70	80—250	8—25

Осевая форма зуба III

30 35 40	75*—90 68*—90 60*—80	—	(88,9)	8	10—20	2—3,0
30 35 40	85*—100 75*—100 65*—90	—	100	9	10—20	2—3,5
30 35 40	105*—125 95*—125 80*—110	—	125	10	12—25	2—4
30 35 40	130*—150 115*—150 100*—135	—	(152,4)	10	15—30	2—4
30 35 40	135*—160 120*—160 105*—145	—	160	12	16—32	2—5

Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_d , град	Пределы среднего конус- ного расстояния R		Номиналь- ный диаметр зуборезной головки d_s	Внешняя высота зуба h_e	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_n
	рекомендуемые	допустимые				
30 35 40	160*—190 140*—190 125*—170	—	(190,5)	15	20—40	3—6
30 35 40	170*—200 150*—200 130*—180	—	200	15	20—40	3—6
30 35 40	190*—230 170*—230 150*—200	—	(228,6)	15	25—50	3—6
30 35 40	210*—250 190*—250 160*—225	—	250	18	25—50	3—7
30 35 40	260*—305 230*—305 200*—270	—	(304,8)	20	32—65	3—8
30 35 40	270*—315 235*—315 205*—280	—	315	24	32—65	3—8
30 35 40	340*—400 300*—400 260*—360	—	400	30	40—80	3—12
30 35 40	390*—460 340*—460 300*—410	—	(457,2)	28	50—100	4—12
30 35 40	420*—500 370*—500 330*—450	—	500	36	50—100	4—15
30 35 40	530*—630 470*—630 420*—570	—	630	45	63—125	5—18

Размеры в мм

Расчетный угол наклона зуба β_n , град	Пределы среднего конусо- вого расстояния R		Номиналь- ный диаметр зуборезной головки d_g	Внешняя высота зуба h_g	Ширина зубчатого венца b	Расчетный нормальный модуль m_n
	рекомендуемые	допустимые				
30	680°—800	—	800	60	80—160	6—25
35	600°—800					
40	520°—720					

Примечания:

1. Если величина R превышает значение, отмеченное знаком «*», и угол делительного конуса $\delta_z > 50^\circ$, то необходимо производить проверку на отсутствие вторичного резания.

2. Диаметр зуборезной головки для зубчатых колес с осевой формой зуба I при расчетных углах наклона зуба β_n св. 40 до 45° подбирают по графику на черт. 1.

3. Диапазоны допускаемых значений среднего конусового расстояния при данном диаметре зуборезной головки для зубчатых колес с осевой формой зуба II могут быть уточнены по сравнению с указанными в таблице с учетом графика по черт. 1.

4. Диаметр зуборезной головки для зубчатых колес с осевой формой зуба III при $z_g > 70$ и β_n св. 10 до 30° подбирают таким, чтобы удовлетворялись два уравнения:

$$d_g = 2R \sin^2 \alpha (1 \pm 0,602 z_g \cos \beta_n),$$

$$d_g = (5 \div 10)b,$$

5. Таблица составлена из условия обработки колеса передачи двухсторонним или поворотным методом.

При одностороннем методе обработки колеса и $m_n \geq 2$ мм наименьшее рекомендованное значение R может быть уменьшено, а наибольшее — увеличено на 25%.

6. Зуборезные головки с номинальными диаметрами, заключенными в скобки, по возможности не применять.

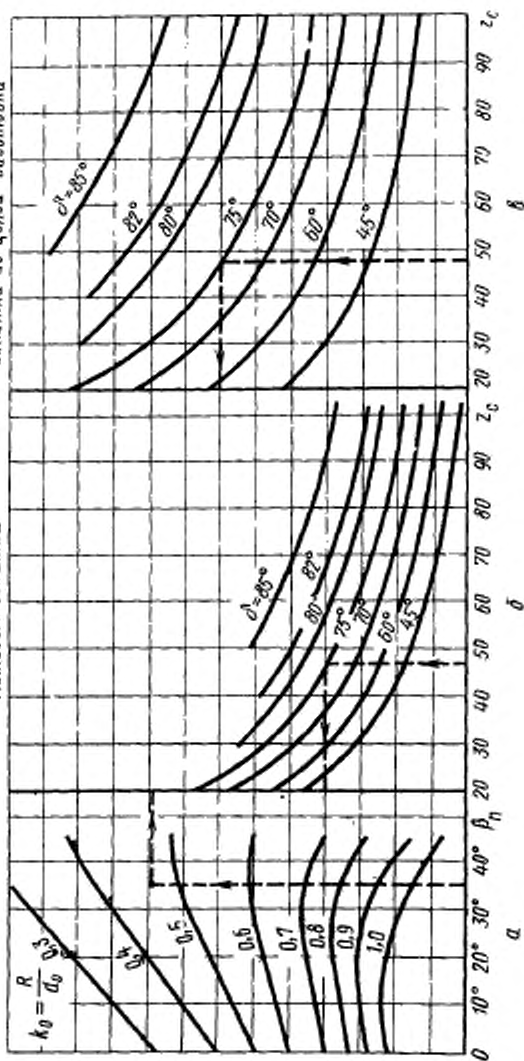
Проверка правильности выбора диаметра зуборезной головки по степени продольного сужения зубьев плоского зубчатого колеса, сопрягаемого с нарезаемой шестерней [при осевых формах зуба I и III]

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
1. Внешний нормальный шаг	p_{ne}	$p_{ne} = 2\pi \frac{R_g}{z_c} \cos \beta_{ne},$ <p>где z_c, R_g — по табл. 2 настоящего стандарта (пп. 1, 3 или 15); β_{ne} — по табл. 3 настоящего стандарта (п. 9)</p>
2. Внутренний нормальный шаг	p_{ni}	$p_{ni} = 2\pi \frac{R_g - b}{z_c} \cos \beta_{ni},$ <p>где b — по табл. 2 настоящего стандарта (п. 7); β_{ni} — по табл. 3 настоящего стандарта (п. 10)</p>
3. Внешняя нормальная толщина зуба на поверхности вершин плоского производящего колеса, сопрягаемого с шестерней	s'_{nael}	$s'_{nael} = p_{ne} - 2(h_{fcl} + h_{fcs}) \lg a_n - s_{ni} + 2h_{f2} \lg a_n,$ <p>где h_{f2}, s_{ni}, h_{fcl}, h_{fcs} — по табл. 2 настоящего стандарта (пп. 21, 22, 31)</p>
4. Внутренняя нормальная толщина зуба на поверхности вершин плоского колеса, сопрягаемого с шестерней	s'_{niet}	$s'_{niet} = p_{ni} - 2(h_{fi} + h_{fcs}) \lg a_n - s_{ni} + 2h_{f2} \lg a_n,$ <p>где h_{fi} — по табл. 4 настоящего стандарта (п. 4)</p>
5. Коэффициент сужения нормальной толщины зуба на поверхности вершин плоского колеса	K'_y	$K'_y = \frac{s'_{nael}}{s'_{niet}};$ <p>допустимые пределы $0,7 \leq K'_y \leq 1,3$;</p> <p>при $K'_y > 1,3$ зуб плоского колеса имеет резко выраженное прямое сужение, диаметр зуборезной головки следует уменьшить;</p> <p>при $K'_y < 0,7$ зуб плоского колеса имеет резко выраженное обратное сужение, диаметр зуборезной головки следует увеличить</p>

Графики для проверки отсутствия вторичного резания конических зубчатых колес с круговыми зубьями

При чистой обработке
методом обкатки

При черновой обработке
методом обкатки из целой заготовки



Черт. 3

Пример. Дано: $\delta = 75^\circ$, $\beta_n = 35^\circ$, $z_c = 47$, $k_0 = 0.47$.

Поскольку при заданных параметрах ординаты на черт. 3а больше ординаты на черт. 3б, вторичное резание при чистой обработке исключается; аналогично из сравнения ординат на черт. 3а и 3в определяем, что нет опасности вторичного резания и при черновой обработке зубчатого колеса.

**ВЫБОР КОЭФФИЦИЕНТОВ СМЕЩЕНИЯ И КОЭФФИЦИЕНТОВ ИЗМЕНЕНИЯ
РАСЧЕТНОЙ ТОЛЩИНЫ ЗУБА ИСХОДНОГО КОНТУРА**

1. В передачах с $u > 1$ при разности твердости рабочих поверхностей зубьев шестерни и колеса менее HB 100 шестерню рекомендуется выполнять с положительным смещением ($+x_{\pi 1}$) по табл. 1, а колесо с равным ему по величине отрицательным смещением ($x_{\pi 2} = -x_{\pi 1}$).

При $u > 1$ и высоком перепаде твердости зубьев шестерни и колеса, превышающем HB 100, передачу следует выполнять без смещения или равносмещенной с положительным смещением у шестерни, достаточным лишь для устранения погрешности зубьев.

Для передач, у которых u и z_1 отличаются от указанных в табл. 1, коэффициенты смещения принимаются с округлением в большую сторону.

Для зубчатых колес, выполняемых не в соответствии со стандартным исходным контуром, коэффициенты смещения рекомендуется вычислять по формулам, приведенным в табл. 2.

2. При $u > 2,5$ и $m_n > 2$ мм зубчатые колеса рекомендуется выполнять не только со смещением, устанавливаемым по п. 1, но и с различной толщиной зуба исходного контура, увеличенной по сравнению с расчетной ($\frac{\pi m_n}{2}$) у исходного контура шестерни и соответственно уменьшенной у исходного контура колеса.

Коэффициент изменения расчетной толщины зуба исходного контура $x_{\pi 1}$, положительный для шестерни и равный ему по величине, но обратный по знаку $x_{\pi 2}$ для колеса, рекомендуется принимать по табл. 3.

При расчете передачи на ЭВМ значения $x_{\pi 1}$ могут определяться по следующим формулам:

$$x_{\pi 1} = 0,03 + 0,008 (u - 2,5) \text{ при } \beta_n \text{ от } 0 \text{ до } 15^\circ;$$

$$x_{\pi 1} = 0,07 + 0,010 (u - 2,5) \text{ при } \beta_n \text{ св. } 15 \text{ до } 29^\circ;$$

$$x_{\pi 1} = 0,11 + 0,010 (u - 2,5) \text{ при } \beta_n \text{ св. } 29 \text{ до } 40^\circ;$$

$$x_{\pi 1} = 0,15 + 0,012 (u - 2,5) \text{ при } \beta_n \text{ св. } 40^\circ.$$

Для ответственных тяжело нагруженных передач значения $x_{\pi 1}$ следует определять из расчета зубьев на изломную прочность.

Коэффициенты смещения для ортогональных конических зубчатых передач с круговыми зубьями при исходном контуре по ГОСТ 16282—79

Число зубьев шестерни z_1	Значения коэффициента смещения x_{d1} при передаточном числе передачи u											
	1	1,12	1,25	1,4	1,6	1,8	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3 и выше
Расчетный угол наклона зуба β_d от 0 до 15°												
12	—	—	—	—	—	—	—	0,50	0,53	0,56	0,57	0,58
13	—	—	—	—	—	—	0,44	0,48	0,52	0,54	0,55	0,56
14	—	—	—	0,27	0,34	0,38	0,42	0,47	0,50	0,52	0,53	0,54
15	—	—	0,18	0,25	0,31	0,36	0,40	0,45	0,48	0,50	0,51	0,52
16	0,00	0,10	0,17	0,24	0,30	0,35	0,38	0,43	0,46	0,48	0,49	0,50
18	0,00	0,09	0,15	0,22	0,28	0,33	0,36	0,40	0,43	0,45	0,46	0,47
20	0,00	0,08	0,14	0,20	0,26	0,30	0,34	0,37	0,40	0,42	0,43	0,44
25	0,00	0,07	0,13	0,18	0,23	0,26	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39	0,40
30	0,00	0,06	0,11	0,15	0,19	0,22	0,25	0,28	0,31	0,33	0,34	0,35
40	0,00	0,05	0,09	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,24	0,26	0,27	0,28
Расчетный угол наклона зуба β_d св. 15 до 29°												
10($\beta_d \geq 28$)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,49	0,52	0,53	0,54
11($\beta_d \geq 25$)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,48	0,49	0,51	0,52
12($\beta_d \geq 20$)	—	—	—	—	—	—	—	0,42	0,46	0,48	0,49	0,50
13	—	—	—	—	—	0,33	0,37	0,40	0,43	0,45	0,47	0,48
14	—	—	—	0,21	0,26	0,32	0,36	0,39	0,42	0,44	0,45	0,46
15	—	—	0,14	0,20	0,25	0,30	0,34	0,37	0,40	0,42	0,43	0,43
16	—	0,07	0,14	0,20	0,24	0,29	0,32	0,35	0,38	0,40	0,41	0,42
17	0,00	0,06	0,13	0,19	0,23	0,28	0,31	0,34	0,37	0,39	0,40	0,41
18	0,00	0,06	0,12	0,18	0,22	0,27	0,30	0,33	0,36	0,38	0,39	0,39
20	0,00	0,05	0,11	0,16	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,35	0,36	0,36
25	0,00	0,05	0,10	0,14	0,18	0,20	0,23	0,25	0,28	0,30	0,31	0,32
30	0,00	0,04	0,08	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	0,26	0,27	0,27
40	0,00	0,03	0,05	0,08	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,20	0,21	0,22

Продолжение табл. 1

Число зубьев шестерни z_1	Значения коэффициента смещения x_{a1} при передаточном числе передач u											
	1	1,12	1,25	1,4	1,6	1,8	2,0	2,5	3,15	4,0	5,0	6,3 и выше
Расчетный угол наклона зуба β_n св. 29 до 45°												
6($\beta_n > 42^\circ$)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,70
7($\beta_n > 40^\circ$)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,65	0,66
8($\beta_n > 38^\circ$)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,51	0,53	0,54
9($\beta_n > 35^\circ$)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,46	0,49	0,50	0,52
10($\beta_n > 32^\circ$)	—	—	—	—	—	—	—	—	0,44	0,47	0,47	0,48
11	—	—	—	—	—	—	—	0,38	0,41	0,44	0,45	0,45
12	—	—	—	—	—	—	0,32	0,37	0,39	0,41	0,42	0,43
13	—	—	—	—	—	0,27	0,30	0,35	0,37	0,39	0,40	0,41
14	—	—	—	0,18	0,23	0,26	0,29	0,33	0,35	0,37	0,38	0,38
15	—	—	0,12	0,17	0,22	0,25	0,27	0,31	0,33	0,35	0,36	0,37
16	—	0,06	0,11	0,16	0,21	0,24	0,26	0,30	0,32	0,34	0,35	0,35
18	0,00	0,05	0,10	0,15	0,19	0,22	0,24	0,27	0,30	0,32	0,32	0,33
20	0,00	0,05	0,09	0,13	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,29	0,29	0,30
25	0,00	0,04	0,08	0,11	0,15	0,17	0,19	0,21	0,24	0,25	0,25	0,26
30	0,00	0,03	0,07	0,09	0,11	0,15	0,16	0,18	0,21	0,22	0,22	0,23
40	0,00	0,03	0,05	0,07	0,09	0,11	0,11	0,14	0,16	0,17	0,17	0,18

Примечание. Данные таблицы могут быть использованы и для неортогональных передач, если вместо u и z_1 принимать соответственно u_{Σ} и $z_{\Sigma 1}$, а также для повышающих передач при $u \leq 3,15$.

Расчет коэффициента смещения $[x_{H1} - x_{H2}]$ для ортогональных конических зубчатых колес с круговыми зубьями (при $z_1 \geq 8$)

Номер позиции	Расчетные зависимости	Номер позиции	Расчетные зависимости
1	$\cos^3 \beta_n$	17	$\cos \alpha_{H2} = \frac{(2) \cdot (12)}{(14)}$
2	$\cos \alpha_n$	18	α_{H2}
3	$\sin^2 \alpha_n$	19	$\lambda_1 = \alpha_{H1} - \alpha_n$
4	u^2	20	$\lambda_2 = \alpha_{H2} - \alpha_n$
5	$\frac{(4)}{(4)-1}$	21	$1 - \cos \lambda_1$
6	$(4)+1$	22	$1 - \cos \lambda_2$
7	$\frac{z_1 \sqrt{(6)}}{u \cdot (1)}$	23	$(13) \cdot (21)$
8	$0,5(3) \cdot (5) \cdot (7)$	24	$(14) \cdot (22)$
9	$\sqrt{(8)^2 + (h_a^*)^2}$	25	$h_a^* - (23)$
10	$(9) - (8)$	26	$h_a^* - (24)$
11	$0,5 \cdot (7)$	27	$(23) - (24)$
12	$(4) \cdot (11)$	28	$(8) - 0,5(27)$
13	$(11) + (10) + h_a^*$	29	$(25) \cdot (26)$
14	$(12) - (10) + h_a^*$	30	$(8) \cdot (27) + (29)$
15	$\cos \alpha_{H1} = \frac{(2) \cdot (11)}{(13)}$	31	$\sqrt{(28)^2 + (30)}$
16	α_{H1}	32	$x_{H1} = (31) - (28)$

Примечания:

1. Цифры в скобках соответствуют номерам позиций таблицы.

x_{H1} определяется в результате последовательного выполнения действий по позициям 1—32.

Исходные данные для расчета — по табл. 1 настоящего стандарта.

2. Расчетными формулами можно пользоваться и для неортогональных передач, если заменить u и z_1 соответственно на $u_{\text{вб}}$ и $z_{\text{вб1}}$.

Таблица 3

Коэффициенты изменения расчетной толщины зуба исходного контура для ортогональных конических зубчатых передач при исходном контуре по ГОСТ 16202—70

Расчетный угол наклона зуба β_d , град	Значения $x_{\tau 1}$ при передаточном числе передачи u			
	от 2,5 до 4	св. 4 до 6,3	св. 6,3 до 8	св. 8 до 10
От 0 до 15	0,04	0,06	0,08	0,10
Св. 15 до 29	0,08	0,10	0,12	0,14
Св. 29 до 40	0,12	0,14	0,16	0,18
Св. 40 до 45	0,16	0,18	0,20	0,22

Примечания:

1. Данные таблицы могут быть использованы и для неортогональных передач, если вместо u принимать $u_{\text{эф}}$.
2. Значения $x_{\tau 1}$ могут быть скорректированы до ближайшего значения $x_{\tau 1}$ при данном m_d по табл. 2 приложения 1 с тем, чтобы обеспечить обработку колеса двухсторонним методом при стандартном разводе резцов.
3. Для повышающих передач рекомендуется принимать $x_{\tau 1} = 0$.

КОЭФФИЦИЕНТЫ ДЛЯ РАСЧЕТА УГЛА НОЖЕК И УГЛА ГОЛОВКИ ЗУБЬЕВ
КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС С ОСЕВОЙ ФОРМОЙ ЗУБА II

1. Для облегчения расчета коэффициента K , входящего в формулу для определения суммы углов ножек зубьев конических зубчатых колес с круговыми зубьями осевой формы II (п. 23 табл. 2 настоящего стандарта) при $\alpha_n = 20^\circ$, приведена табл. 1, в которой:

$$C_1 = \frac{10800 \operatorname{tg} \beta_n}{\operatorname{tg} \alpha_n} \quad \text{и} \quad C_2 = \frac{2C_1 \sin^2 \beta_n}{d_0}$$

Коэффициенты K , C_1 и C_2 связаны зависимостью:

$$K = \frac{C_1 - C_2 R}{z_c}$$

При $K > 500$ следует уменьшать d_0 или перейти на осевую форму зуба I.

При $K < 0$ рекомендуется увеличить d_0 и перейти на осевую форму зуба III.

2. При проектировании конических зубчатых колес с круговыми зубьями осевой формы II для обеспечения приблизительного постоянства ширины вершинной ленточки по всей длине зуба при определенном сочетании значений β_n , z_1 и z_2 вынужденно принимают $\theta_{a1} \neq \theta_{f2}$ и $\theta_{a2} \neq \theta_{f1}$, допуская тем самым переменный радиальный зазор в передаче.

В табл. 2 приведены значения коэффициента угла головки зуба K_a , равного отношению угла головки зуба данного зубчатого колеса к углу ножки зуба сопряженного с ним зубчатого колеса, для передач, выполненных в соответствии с исходным контуром по ГОСТ 16202—70 и с коэффициентами x_{n1} и x_{n2} , рекомендованными в приложении 3 к настоящему стандарту, и при $k_0 = \frac{R}{d_0}$ 0,3 до 0,7.

При расчете на ЭВМ вместо коэффициента головки зуба K_a рекомендуется определять непосредственно угол головки по формуле

$$\begin{aligned} \theta_a = & \frac{2(h_a^* + x_n)}{z_c \cos \beta_n} \cdot \left(1 - \frac{2R}{d_0} \cdot \sin \beta_n\right) + \frac{s_{na}^* \left(1 - \frac{2R}{d_0} \sin \beta_n\right)}{z_c \cos \beta_n \operatorname{tg} \alpha_{na}} + \\ & + \frac{s_{na}^* \cos \beta_n}{z_c \operatorname{tg} \alpha_{na}} \cdot \left(1 - \frac{s_{na}^*}{0,5\pi - 2h_a^* \operatorname{tg} \alpha_n}\right), \\ \text{где} \quad \operatorname{tg} \alpha_{na} = & \operatorname{tg} \alpha_{ta} \cos \beta_{na}; \end{aligned}$$

α_{ta} , β_{na} и s_{na}^* — по табл. 4 настоящего стандарта (пп. 10, 11 и 12).

При вычислениях α_{ta} , β_{na} и s_{na}^* принимают $2h_a$ равным нулю (табл. 2 настоящего стандарта, п. 29).

Продолжение табл. I

Диаметр зубчатой головки d_2 , мм	Расчетный угол наклона зуба β_d , град									
	0	10	15	20	25	30	35	40	45	
	Значение коэффициента C_1									
0	0	8232	7951	10900	13837	17132	20777	24898	29073	
Значение коэффициента C_2										
400	0	4,543	10,29	18,47	29,24	42,83	59,59	80,02	104,91	
(457,2)	0	3,974	9,002	16,16	25,58	34,47	52,13	70,01	91,78	
500	0	3,634	8,232	14,78	23,39	34,26	47,67	64,02	83,93	
630	0	2,884	6,533	11,73	18,56	27,19	37,83	50,81	66,61	
800	0	2,271	5,145	9,24	14,62	21,42	29,79	40,01	52,46	
1000	0	1,817	4,116	7,39	11,70	17,13	23,84	32,01	41,96	

Таблица 2

Значения коэффициента угла головки зуба K_a (при $\Sigma = 90^\circ$; $\alpha_n = 20^\circ$; $h_{a0}^* = 1,0$; x_{a1} и x_{a2} по табл. 1 и 3 приложения 3 и

$$k_0 = \frac{R}{d_0} \text{ от } 0,3 \text{ до } 0,7$$

β_n , град	z_1	Значения коэффициента угла головки зуба K_a при передаточном числе a				
		от 1,0 до 1,25	св. 1,25 до 1,6	св. 1,6 до 2,5	св. 2,5 до 4,0	св. 4,0
От 0 до 15	12—13	—	—	—	$\frac{0,70}{0,95}$	$\frac{0,65}{0,95}$
	14—15	—	$\frac{0,75}{0,85}$	$\frac{0,75}{0,90}$	$\frac{0,75}{0,95}$	$\frac{0,70}{0,95}$
	16—19	$\frac{0,80}{0,80}$	$\frac{0,80}{0,85}$	$\frac{0,80}{0,95}$	$\frac{0,75}{0,95}$	$\frac{0,75}{1,00}$
	20—24	$\frac{0,85}{0,85}$	$\frac{0,80}{0,85}$	$\frac{0,80}{0,95}$	$\frac{0,80}{0,95}$	$\frac{0,80}{1,00}$
	25—29	$\frac{0,85}{0,85}$	$\frac{0,85}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,80}{1,00}$
	30—40	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	св. 40	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	10—11	—	—	—	$\frac{0,75}{0,95}$	$\frac{0,75}{1,00}$
	12—13	—	—	$\frac{0,80}{0,90}$	$\frac{0,80}{0,95}$	$\frac{0,75}{1,00}$
	14—15	—	$\frac{0,85}{0,90}$	$\frac{0,80}{0,90}$	$\frac{0,80}{0,95}$	$\frac{0,80}{1,00}$
Св. 15 до 29	16—19	$\frac{0,85}{0,85}$	$\frac{0,85}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	20—24	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,90}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{0,95}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	25—29	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	30—40	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	св. 40	$\frac{0,95}{0,95}$	$\frac{0,95}{0,95}$	$\frac{0,90}{0,95}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	10—11	—	—	—	—	—
	12—13	—	—	—	—	—
	14—15	—	—	—	—	—

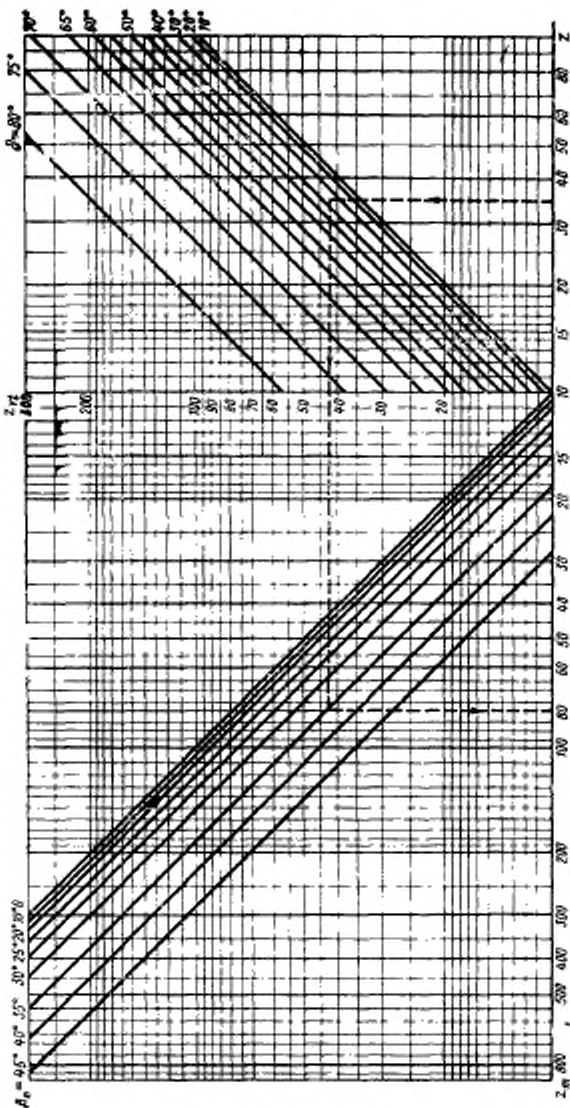
β_n , град	z_1	Значения коэффициента угла головки зуба K_a при передаточном числе u				
		от 1,0 до 1,25	св. 1,25 до 1,6	св. 1,6 до 2,5	св. 2,5 до 4,0	св. 4,0
Св. 29 до 45	6-7	—	—	—	—	$\frac{0,75}{1,00}$
	8-9	—	—	—	—	$\frac{0,75}{1,00}$
	10-11	—	—	—	$\frac{0,80}{1,00}$	$\frac{0,80}{1,00}$
	12-13	—	—	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,85}{1,00}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	14-15	—	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,85}{1,00}$
	16-17	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	18-19	$\frac{0,90}{0,90}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	20-24	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$	$\frac{0,90}{1,00}$
	25-30	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$
	св. 30	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$	$\frac{1,00}{1,00}$

Примечания:

1. В числителе приведены значения K_a для шестерни, в знаменателе — для колеса.
2. Данные таблицы могут быть использованы при $\gamma \neq 90^\circ$, если u заменить на $u \cos \gamma$ и z_1 на $z_1 \cos \gamma$.
3. Допускается использовать данные таблицы при значениях x_{T1} , отличных от указанных в табл. 3 приложения 3.

УПРОЩЕННЫЙ РАСЧЕТ НЕКОТОРЫХ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ
Нограмма для определения чисел зубьев эквивалентного $[z_{ef}]$ и близкравентного $[z_{en}]$ цилиндрического
зубчатого колеса

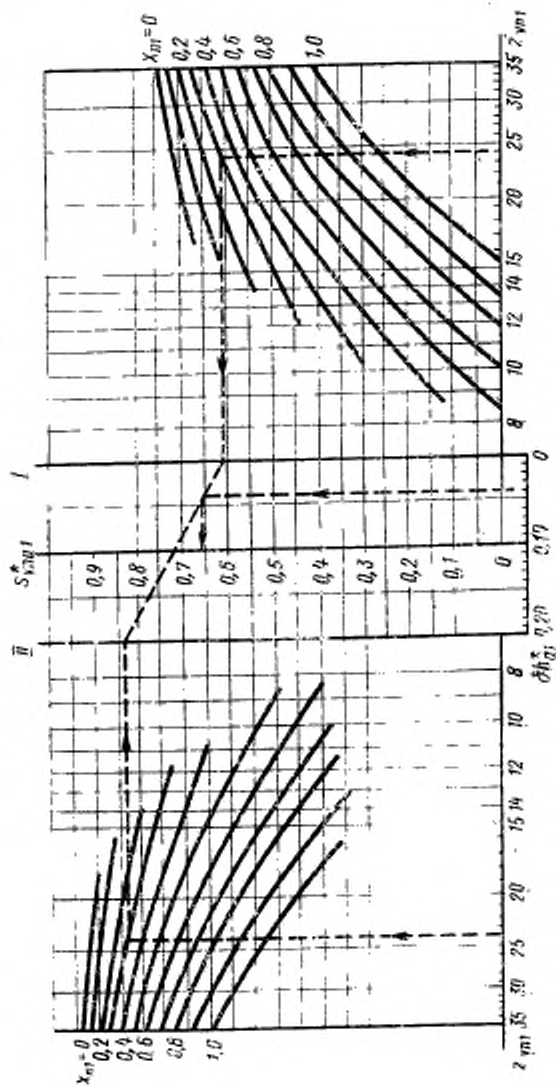
$$z_{ef} = \frac{z}{\cos \delta} ; \quad z_{en} = \frac{z}{\cos \delta \cos^2 \beta_n}$$



Черт. 1

Пример. Дано: $z = 35$; $\delta = 35^\circ$; $\beta_n = 35^\circ$. По номограмме определяем $z_{ef} = 43$; $z_{en} = 80$.

Номограмма для определения нормальной толщины зуба на поверхности вершин зубьев шестерни
в долях нормального модуля [$\alpha_n = 20^\circ, h_a^* = 1$]

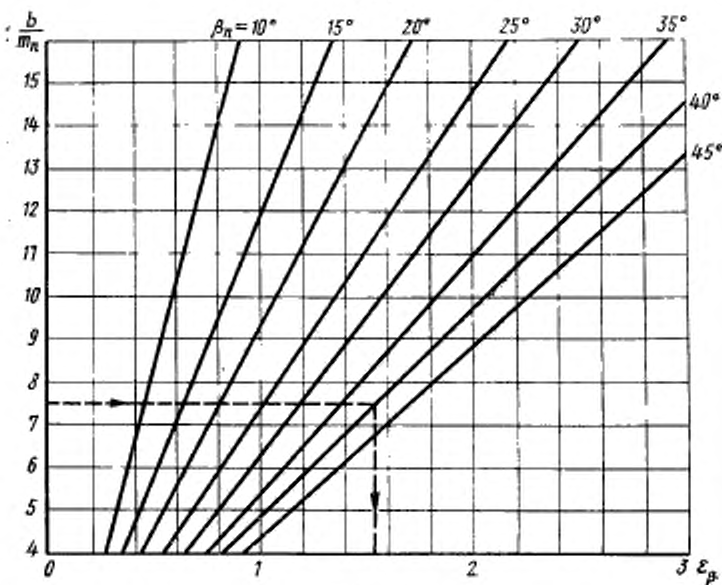


Церт. 2

Пример. $z_1 = 17$, $\delta = 26^\circ 34'$, $\beta_n = 25^\circ$, $z_{n1} = 24$; $x_{n1} = 0,28$; $\delta h_{n1}^* = 0,04$ (см. табл. 2 настоящего стандарта, п. 28). По номограмме находим $x_{n2} = 0,66$.

График для определения коэффициента осевого перекрытия

$$\varepsilon_{\beta} = \frac{b \sin \beta_n}{\pi m_n}$$



Черт. 3

Пример. Дано: $b = 30$ мм; $m_n = 4$ мм; $\beta_n = 40^\circ$.

По графику находим при $\frac{b}{m_n} = \frac{30}{4} = 7,5$ $\varepsilon_{\beta} = 1,54$.

Значения коэффициента $K_{\psi n}$

$$K_{\psi n} = 1 - \frac{\psi_n^2}{6}$$

ψ_n	$K_{\psi n}$	ψ_n	$K_{\psi n}$	ψ_n	$K_{\psi n}$
0,005	1,0000	0,205	0,9930	0,405	0,9727
0,010	1,0000	0,210	0,9926	0,410	0,9720
0,015	0,9999	0,215	0,9923	0,415	0,9713
0,020	0,9999	0,220	0,9919	0,420	0,9706
0,025	0,9999	0,225	0,9915	0,425	0,9699
0,030	0,9998	0,230	0,9912	0,430	0,9692
0,035	0,9998	0,235	0,9908	0,435	0,9685
0,040	0,9997	0,240	0,9904	0,440	0,9677
0,045	0,9996	0,245	0,9900	0,445	0,9670
0,050	0,9996	0,250	0,9896	0,450	0,9662
0,055	0,9995	0,255	0,9893	0,455	0,9655
0,060	0,9994	0,260	0,9887	0,460	0,9648
0,065	0,9993	0,265	0,9883	0,465	0,9638
0,070	0,9992	0,270	0,9878	0,470	0,9632
0,075	0,9990	0,275	0,9874	0,475	0,9624
0,080	0,9989	0,280	0,9869	0,480	0,9616
0,085	0,9988	0,285	0,9864	0,485	0,9608
0,090	0,9986	0,290	0,9860	0,490	0,9600
0,095	0,9985	0,295	0,9855	0,495	0,9592
0,100	0,9983	0,300	0,9850	0,500	0,9583
0,105	0,9981	0,305	0,9845	0,505	0,9575
0,110	0,9980	0,310	0,9840	0,510	0,9566
0,115	0,9978	0,315	0,9834	0,515	0,9559
0,120	0,9976	0,320	0,9829	0,520	0,9549
0,125	0,9974	0,325	0,9824	0,525	0,9540
0,130	0,9972	0,330	0,9818	0,530	0,9532
0,135	0,9970	0,335	0,9813	0,535	0,9523
0,140	0,9967	0,340	0,9807	0,540	0,9514
0,145	0,9965	0,345	0,9802	0,545	0,9506
0,150	0,9962	0,350	0,9796	0,550	0,9496
0,155	0,9960	0,355	0,9790	0,555	0,9487
0,160	0,9957	0,360	0,9784	0,560	0,9477
0,165	0,9955	0,365	0,9778	0,565	0,9467
0,170	0,9952	0,370	0,9772	0,570	0,9458
0,175	0,9949	0,375	0,9766	0,575	0,9449
0,180	0,9946	0,380	0,9759	0,580	0,9439
0,185	0,9943	0,385	0,9753	0,585	0,9429
0,190	0,9940	0,390	0,9746	0,590	0,9420
0,195	0,9936	0,395	0,9740	0,595	0,9410
0,200	0,9933	0,400	0,9733	0,600	0,9400

Расчет наибольшего допустимого радиуса закругления резов зуборезной головки

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
Определение радиуса закругления, допустимого шириной вершины реза		
1. Максимально допустимая часть ширины вершины реза, используемая для закругления при обработке шестерни	s'_{01}	<p>Принимается равной меньшему из двух значений для данного вида обработки:</p> $s'_{01} = s'_{nae1} - 0,5 - \Delta; \quad s'_{01} = s'_{nafl} - 0,5 - \Delta$ <p>— при обработке шестерни односторонними зуборезными головками;</p> $s'_{01} = \frac{s'_{nae1} - 0,5}{2} - \Delta; \quad s'_{01} = \frac{s'_{nafl} - 0,5}{2} - \Delta$ <p>— при обработке шестерни двухсторонними зуборезными головками односторонним методом;</p> $s'_{01} = \frac{s'_{nae1} - 0,5}{2}; \quad s'_{01} = \frac{s'_{nafl} - 0,5}{2}$ <p>— при обработке шестерни двухсторонними головками двухсторонним методом.</p> <p>В приведенных формулах s'_{nae1} и s'_{nafl} — по табл. 3 приложения 2 (соответственно пп. 3 и 4). Δ — припуск на сторону для чистой обработки шестерни резом; $\Delta \approx 0,1 m_n$</p>

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
2. Максимально допустимая часть ширины вершины реза, используемая для закругления, при обработке колеса двусторонним методом	\dot{S}_{02}	$\dot{S}_{02} = \frac{W_2 - 0,5}{2}$ W_2 — по табл. 2 настоящего стандарта (п. 13 или 17)
3. Наибольший допустимый по ширине вершины радиус закругления реза при обработке шестерни	\dot{Q}_{k03}	$\dot{Q}_{k03} = \frac{S_{03} \cos \alpha_n}{1 - \sin^2 \alpha_n}$
4. Наибольший допустимый по ширине вершины радиус закругления реза при обработке колеса	\dot{Q}_{k02}	$\dot{Q}_{k02} = \frac{S_{02} \cos \alpha_n}{1 - \sin^2 \alpha_n}$
Определение наибольшего допустимого радиуса закругления по условиям исключения интерференции зубьев		
5. Диаметр впадин внешнего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{f02e}	$d_{f02e} = d_{f02e} - 2h_{f02e}$ где h_{f02e} — по табл. 2 настоящего стандарта (п. 31); d_{f02e} — по табл. 4 настоящего стандарта (п. 13)
6. Диаметр впадин внутреннего эквивалентного цилиндрического зубчатого колеса	d_{f01i}	$d_{f01i} = d_{f01i} - 2h_{f01i}$ где h_{f01i} и d_{f01i} — по табл. 4 настоящего стандарта (соответственно пп. 4 и 14)

Наименование параметров	Обозначение	Расчетные формулы и указания
7. Длина запольной части активной линии зацепления внешних эквивалентных цилиндрических зубчатых колес	g_{avte}	$g_{avte} = 0,5d_{avte1}(\lg \alpha_{tal1} - \lg \alpha_{te}) \cos \alpha_{te}$, где α_{te} и α_{tal1} — по табл. 4 настоящего стандарта (соответственно пп. 1 и 18)
8. Длина допольной части активной линии зацепления внешних эквивалентных цилиндрических зубчатых колес	g_{fete}	$g_{fete} = 0,5d_{fete1}(\lg \alpha_{tal2} - \lg \alpha_{te}) \cos \alpha_{te}$
9. Длина запольной части активной линии зацепления внутренних эквивалентных цилиндрических зубчатых колес	g_{avit}	$g_{avit} = 0,5d_{avit1}(\lg \alpha_{tal1} - \lg \alpha_{it}) \cos \alpha_{it}$, где α_{it} и α_{tal1} — по табл. 4 настоящего стандарта (соответственно пп. 2 и 19)
10. Длина допольной части активной линии зацепления внутренних эквивалентных цилиндрических зубчатых колес	g_{frit}	$g_{frit} = 0,5d_{frit1}(\lg \alpha_{tal2} - \lg \alpha_{it}) \cos \alpha_{it}$
11. Диаметр окружности графических точек внешней эквивалентной цилиндрической шестерни	d_{to1e1}	$d_{to1e1} = 2 \sqrt{0,25d_{te1}^2 + g_{fete}^2} - d_{avte1} - g_{fete} \sin \alpha_{te}$
12. Диаметр окружности графических точек внешнего эквивалентного цилиндрического колеса	d_{to1e2}	$d_{to1e2} = 2 \sqrt{0,25d_{te2}^2 + g_{fete}^2} - d_{avte2} - g_{fete} \sin \alpha_{te}$

Наименование параметров	Обозначения	Расчетные формулы и указания
13. Диаметр окружности гра- ничных точек внутренней экви- валентной цилиндрической ше- стерни	d_{fct1}	$d_{fct1} = 2 \sqrt{0,25d_{ct1}^2 + g_{fct1}^2} - d_{ct1} g_{fct1} \sin \alpha_H$
14. Диаметр окружности гра- ничных точек внутреннего экви- валентного цилиндрического колеса	d_{fct2}	$d_{fct2} = 2 \sqrt{0,25d_{ct2}^2 + g_{fct2}^2} - d_{ct2} g_{fct2} \sin \alpha_H$
15. Наибольший допустимый радиус закругления вершины реза при обработке шестерни из условия отсутствия интер- ференции	\bar{Q}_{k01}	Принимается равным меньшему из двух значений, вычисляемых по формулам $\bar{Q}_{k01} = \frac{d_{fct1} - d_{fct2}}{2(1 - \sin \alpha_n)}; \quad \bar{Q}_{k01} = \frac{d_{fct1} - d_{fct2}}{2(1 - \sin \alpha_n)}$
16. Наибольший допустимый радиус закругления вершины реза при обработке колеса из условия отсутствия интерфе- ренции	\bar{Q}_{k02}	Принимается равным меньшему из двух значений, вычисляемых по формулам: $\bar{Q}_{k02} = \frac{d_{fct2} - d_{fct1}}{2(1 - \sin \alpha_n)}; \quad \bar{Q}_{k02} = \frac{d_{fct2} - d_{fct1}}{2(1 - \sin \alpha_n)}$
17. Наибольший допустимый радиус закругления реза: для обработки шестерни для обработки колеса	Q_{k01} Q_{k02}	Принимается равным меньшему из двух значений, вычисляемых по пп. 3 и 15 Принимается равным меньшему из двух значений, вычисляемых по пп. 4 и 16

Примечание. Вычисления по пп. 5—16 производятся только для передач, выполняемых с отступлением от стандартного исходного контура и при требовании $Q_{me} > 0,25 m_n$.

ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА ОСНОВНЫХ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ ОРТОГОНАЛЬНОЙ
КОНИЧЕСКОЙ ПЕРЕДАЧИ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ ПРИ СТАНДАРТНОМ ИСХОДНОМ КОНТУРЕ

Исходные данные для расчета

Наименование параметров		Обозначения	Числовые примеры		
			1	2	3
1. Число зубьев	шестерни	z_1	20	17	18
	колеса	z_2	50	34	58
2. Модуль	средний нормальный (расчетный)	m_n	—	3	—
	внешний окружной	m_{te}	10	—	20
3. Средний угол наклона зуба (расчетный)		β_n	35°	25°	30°
			Правое	Правое	Левое
4. Направление линии зуба	шестерни	—	Левое	Левое	Правое
	колеса	—			
5. Средний нормальный исходный контур		—	По ГОСТ 15202—70		

Расчет

Наименования параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
1. Число зубьев плоского колеса	$z_c = \sqrt{z_1^2 + z_2^2}$	53,8516	28,0132	60,7289
2. Среднее конусное расстояние (при заданном m_n)	$R = \frac{m_n z_c}{2 \cos \beta_n}$	—	62,9142	—
3. Внешнее конусное расстояние (при заданном m_{te})	$R_e = \frac{m_{te} z_c}{2}$	269,2580	—	607,2890
4. Выбор осевой формы зуба	По приложению 2	I	II	III
5. Номинальный диаметр зуборезной головки (шрифтового круга)	d_0 — по приложению 2	400	160	630
6. Угол делительного конуса	$\lg \delta_1 = \frac{z_1}{z_2}$ $\delta_2 = 90^\circ - \delta_1$ $\sin \delta_1 = \cos \delta_2$ $\cos \delta_1 = \sin \delta_2$	21°48' 68°12' 0,37137 0,92848	26°34' 63°26' 0,44724 0,89441	17°14' 72°46' 0,29626 0,95511
7. Ширина зубчатого венца	b	76	22	125
8. Передаточное число	$u = \frac{z_2}{z_1}$	2,50	2,00	3,22

Наименование параметров	Обозначение и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
9. Передаточное число эквивалентной конической передачи	Расчет производится только для неортогональных передач по формулам табл. 2 настоящего стандарта (пп. 9 и 10)			
10. Число зубьев эквивалентной конической шестерни				
11. Коэффициент смещения у шестерни	x_{n1} (по табл. 1 приложения 3)	0,26	0,31	0,30
12. Коэффициент изменения толщины зуба шестерни	x_{t1} (по табл. 3 приложения 3)	0,12	0	0,12
13. Разход резцов зубо-резной головки для чистовой обработки колеса	$W'_2 = m_n(0,6903 + x_{t1})$ При $x_{t1} = 0$ $0,05 m_n \geq W'_2 - W_2 \geq -0,02 m_n$ (1) $\frac{\delta h_f}{W'_2 - W_2} \geq 0,72784$ (δh_f — по табл. 2 приложения 1) при $x_{t1} \neq 0$ $0,05 m_n \geq W'_2 - W_2 \geq -0,05 m_n$ (2) Уточняется значение x_{t1} в п. 12 $x_{t1} = \frac{m_n}{W_2} - 0,6609$ Если неравенства (1) и (2) не соблюдаются, то определяют новое значение m_n по формуле $m_n = \frac{W_2}{0,6609 + x_{t1}}$	—	$W'_2 = 1,9827$ $W_2 = 2,00$	—
Расчет при заданном m_n			Неравенство соблюдается $\delta h_f = 0,024$	—

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
14. Расстояние от внешнего торца до расчетного сечения	а) $l_e = 0,5b$ (рекомендуется); б) $l_e = R'_e - R$ или $l_e = 0,5z_c \left(m'_{te} - \frac{m_n}{\cos \beta_n} \right)$, где R'_e или m'_{te} — заданные значения	—	$l_e = 12,0658$; $R'_e = 75$ (задано)	—
15. Внешнее конусное расстояние	$R_e - R + l_e$	—	75,0000	—
16. Внешний окружной модуль	$m_{te} = \frac{2R_e}{z_c}$	—	8,9460	—
17. Развод резцов зуборезной головки для чистовой двухсторонней обработки колеса	$W_s = \left(m_{te} - K_1 \frac{b}{z_c} \right) (0,6509 + x_{t1}) \cos \beta_n$	$W_s = 5,2$ при $K_1 = 1,0$; $\beta_n = 35^\circ$; $x_{t1} = 0,08$ (уточненное значение)	—	$W_s = 12,0$ при $K_1 = 1,0$ $x_{t1} = 0,14$ (уточненное значение); $\beta_n = 33^\circ 16' 34''$ (уточненное значение) $\cos \beta_n = 0,83604$
18. Нормальный модуль в расчетном сечении	$m_n = \left(m_{te} - K_1 \frac{b}{z_c} \right) \cos \beta_n$	7,0507	—	15,0000

Расчет при заданном m_{te}

Наименования параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
19. Среднее конусное расстояние	$R = \frac{m_n z_c}{2 \cos \beta_n}$	231,7594	—	544,7906
20. Расстояние от внешнего торца до расчетного сечения	$l_c = R_c - R$	$37,4986 \approx$ $\approx 37,5$	—	$62,4984 \approx$ $\approx 62,5$
21. Высота ножки зуба в расчетном сечении	$h_{f1} = (h_a^* + c^* - x_{a1})m_n + \delta h_f$ $h_{f2} = (h_a^* + c^* + x_{a1})m_n + \delta h_f$	6,9801 10,6466	2,7958 4,6558	14,2500 23,2500
22. Нормальная толщина зуба в расчетном сечении	$s_{n1} = (0,5\pi + 2x_{a1}(g_{a_n} + x_{t1})m_n$ $s_{ns} = \pi m_n - s_{n1}$	12,9735 9,1770	5,3893 4,0365	28,9365 18,1875
23. Сумма углов ножек шестерни и колеса (только для зубчатых колес с осевой формой зуба II)	а) при $\beta = 0^\circ$ $\theta_{f\Sigma} = \frac{29673}{z_c} \quad (\text{в минутах})$ б) при $\beta \neq 0$ $\theta_{f\Sigma} = \frac{K}{\sin \beta_n} \quad (\text{в минутах})$ $K = \frac{C_1 - C_2 R}{z_c}$ $C_1 \text{ и } C_2 \text{ — по табл. 1 приложения 4}$	—	568' 240	—

Наименования параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
24. Угол ножки зуба	Осевая форма зуба I	$1^{\circ}44'$ $\lg \theta_{f1} =$ $-0,03026$	—	—
		$2^{\circ}38'$ $\lg \theta_{f2} =$ $=0,04599$	—	—
	Осевая форма зуба II	—	$4^{\circ}03'$ $\lg \theta_{f1} =$ $=0,07080$	—
		—	$5^{\circ}25'$ $\lg \theta_{f2} =$ $=0,09482$	—
Осевая форма зуба III	$\theta_{f1} = 0$ $\theta_{f2} = 0$	—	—	0 0

Наименования параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
25. Угол головки зуба	Осевая форма зуба I	$\theta_{a1} = 2^{\circ}38'$ $\lg \theta_{a1} = 0,04699$ $\theta_{a2} = 1^{\circ}44'$ $\lg \theta_{a2} = 0,03026$	— —	— —
	Осевая форма зуба II	$\theta_{a1} = K_{a1} \theta_{f2}$	$4^{\circ}36'$ ($K_{a1} = 0,85$) $\lg \theta_{a1} = 0,08046$	—
	Осевая форма зуба III	$\theta_{a2} = K_{a2} \theta_{f1}$ K_a — по приложению 4	$3^{\circ}51'$ ($K_{a2} = 0,96$) $\lg \theta_{a2} = 0,06730$	—
26. Увеличение высоты головки зуба при переходе от расчетного сечения на внешний торец	$\theta_{a1} = 0$ $\theta_{a2} = 0$	— —	— —	0 0
	$\Delta h_{a1} = l_2 \lg \theta_{a1}$ $\Delta h_{a2} = l_2 \lg \theta_{a2}$	1,7246 1,1347	0,9724 0,8134	0 0
27. Увеличение высоты ножки зуба при переходе от расчетного сечения на внешний торец	$\Delta h_{f1} = l_2 \lg \theta_{f1}$ $\Delta h_{f2} = l_2 \lg \theta_{f2}$	1,1347 1,7246	0,8557 1,1460	0 0

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
28. Уменьшение высоты головки зуба в расчетном сечении	$\delta h_{a1} = (b - l_c) (\lg \theta_{f1} - \lg \theta_{a1})$ $\delta h_{a2} = (b - l_c) (\lg \theta_{f2} - \lg \theta_{a2})$	0 0	0,1424 0,0347	0 0
29. Высота головки зуба в расчетном сечении	$h_{a1} = (h_a^* + x_{a1}) m_n - \delta h_{a1}$ $h_{a2} = (h_a^* - x_{a1}) m_n - \delta h_{a2}$	8,8639 5,2176	3,7876 2,0353	19,5000 10,5000
30. Внешняя высота головки зуба	$h_{ae1} = h_{a1} + \Delta h_{ae1}$ $h_{ae2} = h_{a2} + \Delta h_{ae2}$	10,6085 6,3022	4,7600 2,8487	19,5000 10,5000
31. Внешняя высота ножки зуба	$h_{fe1} = h_{f1} + \Delta h_{fe1}$ $h_{fe2} = h_{f2} + \Delta h_{fe2}$	8,1145 12,3712	3,6515 5,8018	14,2500 23,2500
32. Внешняя высота зуба	$h_{e1} = h_{ae1} + h_{fe1}$ $h_{e2} = h_{ae2} + h_{fe2}$	18,7233 18,7034	8,4116 8,6506	33,7500 33,7500
33. Угол конуса вершин	$\delta_{a1} = \delta_1 + \theta_{a1}$ $\delta_{a2} = \delta_2 + \theta_{a2}$	24°26' 69°56'	31°10' 67°17'	17°14' 72°46'

Наименования параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые значения		
		1	2	3
34. Угол конуса впадины	$\delta_{f1} = \delta_1 - \theta_{f1}$ $\delta_{f2} = \delta_2 - \theta_{f2}$	20°04' 65°34'	22°31' 58°01'	17°14' 72°46'
35. Средний делительный диаметр	$d_1 = \frac{m_z^2 z_1}{\cos^3 \alpha}$ $d_2 = \frac{m_z^2 z_2}{\cos^3 \alpha}$	172,1467 430,3668	56,2721 112,5442	322,9163 1040,5080
36. Внешний делительный диаметр	$d_{e1} = m_z z_1$ $d_{e2} = m_z z_2$	200 500	67,0820 134,1640	360,0000 1160,0000
37. Внешний диаметр вершин зубьев	$d_{ae1} = d_{e1} + 2h_{ae1} \cos \delta_1$ $d_{ae2} = d_{e2} + 2h_{ae2} \cos \delta_2$	219,6995 504,7180	75,5968 136,7123	397,2493 1166,2215
38. Расстояние от вершины до плоскости внешней окружности вершин зубьев	$B_1 = 0,5d_{e1} - h_{ae1} \sin \delta_1$ $B_2 = 0,5d_{e2} - h_{ae2} \sin \delta_2$	246,0603 94,1068	64,9530 30,9931	574,2229 169,9713

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
Расчет постоянной хорды зуба и высоты до постоянной хорды в расчетном сечении (при $x_{n1} \leq 0,4$)				
39. Постоянная хорда зуба:	$\overline{s}_{c1} = 0,8830 s_{n1}$ $\overline{s}_{c2} = 0,8830 s_{n2}$	— —	4,7687 3,5633	25,5509 16,0696
40. Высота до постоянной хорды зуба	$\overline{h}_{c1} = h_{a1} - 0,1607 s_{n1}$ $\overline{h}_{c2} = h_{a2} - 0,1607 s_{n2}$	— —	2,9215 1,3868	14,8499 7,5773
Расчет действительной толщины зуба по хорде и высоте до хорды в расчетном сечении				
41. Половина угловой толщины зуба в нормальном сечении	$\psi_{n1} = \frac{s_{n1} \cos \delta_1 \cos^2 \alpha}{d_1}$ $\psi_{n2} = \frac{s_{n2} \cos \delta_2 \cos^2 \alpha}{d_2}$	0,0469 0,0053	— —	— —
42. Коэффициент, зависящий от угловой толщины зуба в нормальном сечении	$K_{\psi n1} = 1 - \frac{\psi_{n1}^2}{6}$ $K_{\psi n2} = 1 - \frac{\psi_{n2}^2}{6}$	0,9996 1,0000	— —	— —
Коэффициенты — по табл. 4 приложения 5				

Наименование параметра	Обозначения и расчетные формулы	Числовые примеры		
		1	2	3
43. Толщина зуба по хорде в расчетном сечении	$\bar{s}_1 = s_{n1} K_{\psi n1}$ $\bar{s}_2 = s_{n2} K_{\psi n2}$	12,9682 9,1770	— —	— —
44. Высота до хорды в расчетном сечении	$\bar{h}_{a1} = h_{a1} + 0,25 s_{n1} \psi_{n1}$ $\bar{h}_{a2} = h_{a2} + 0,25 s_{n2} \psi_{n2}$	9,0360 5,2296	— —	— —

Примечание. Номера пунктов таблицы с 1 по 38 соответствуют номерам пунктов табл. 2 стандарта; номера пунктов таблицы с 39 по 44 соответствуют номерам 1—6 табл. 3 стандарта.

Редактор *И. И. Топильская*
Технический редактор *Л. Б. Семенова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в набор 04. 02. 74 Подп. в печ. 17. 06. 74 4,75 п. л Тир. 30000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопрессненский пер. 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак 257