



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЕРЕДАЧИ НОВИКОВА
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С ДВУМЯ
ЛИНИЯМИ ЗАЦЕПЛЕНИЯ

ИСХОДНЫЙ КОНТУР

ГОСТ 15023-76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ ССР

Москва

**РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским институтом
технологии машиностроения [ЦНИИТМАШ]**

Зам. директора М. М. Тимофеев

Руководитель разработки и исполнитель А. Е. Мительман

ВНЕСЕН Министерством энергетического машиностроения

Зам. министра В. М. Величко

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследова-
тельским институтом по нормализации в машиностроении
[ВНИИНМАШ]**

И. о. директора Н. Н. Герасимов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государствен-
ного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 июля
1976 г. № 1848**

**ПЕРЕДАЧИ НОВИКОВА ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
С ДВУМЯ ЛИНИЯМИ ЗАЦЕПЛЕНИЯ
Исходный контур**

Novikov spur gears with double line
of action. Basic rack

**ГОСТ
15023—76**

Взамен
ГОСТ 15023—69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 июля 1976 г. № 1848 срок действия установлен

с 01.07 1977 г.
до 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

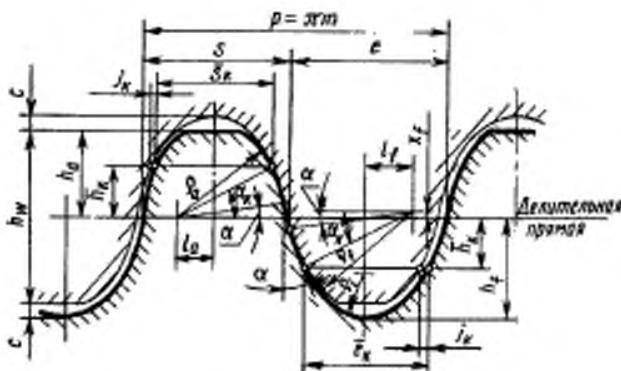
1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические передачи Новикова с двумя линиями зацепления (ДЛЗ) с твердостью поверхностей зубьев зубчатых колес не более НВ 320, с модулем до 16 мм, работающие с окружной скоростью до 20 м/с.

Стандарт устанавливает нормальный номинальный исходный контур цилиндрических зубчатых колес.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ РС 4723—74 в части терминов и обозначений величин.

2. Форма и размеры исходного контура должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Рейка, зубья которой очерчены по впадинам исходного контура (исходная производящая рейка), определяет форму боковых поверхностей и номинальные размеры зубьев цилиндрических зубчатых колес в результате движения обката (огибания в относительном движении) при номинальном положении рейки относительно обрабатываемого зубчатого колеса.



Наименование параметров	Коэффициенты параметров (в долях модуля) и угловые параметры для модуля m , мм			
	До 3,15	Св. 3,15 до 6,3	Св. 6,3 до 10	Св. 10 до 16

Исходный контур

Радиус кривизны профиля головки, являющейся дугой окружности Q_a	1,147		1,150	
Радиус кривизны профиля ножки, являющейся дугой окружности Q_f	1,307	1,290	1,270	1,250
Радиус кривизны переходной кривой, являющейся дугой окружности Q_c	0,52246	0,52155	0,50677	0,49785
Расстояние от центра окружности радиуса Q_a до оси симметрии зуба I_a			0,39270	
Расстояние от центра окружности радиуса Q_f до оси симметрии впадины I_f	0,50526	0,48994	0,47462	0,45680
Смещение центра окружности радиуса Q_f от делительной прямой x_f	0,07264	0,06356	0,05448	0,04540
Высота головки h_a		0,9		
Высота ножки h_f		1,05		
Делительная толщина зуба s	1,53215	1,53532	1,53945	1,54061
Делительная ширина e	1,60944	1,60627	1,60214	1,60098

Продолжение

Наименование параметров	Коэффициенты параметров (в "долях модуля") и угловые параметры для модуля m , мм			
	До 3,15	Св. 3,15 до 6,3	Св. 6,3 до 10	Св. 10 до 16
Угол профиля в точках касания прямолинейного отрезка с профилями головки и ножки α	$8^{\circ}10'30''$	$7^{\circ}39'47''$	$8^{\circ}23'02''$	$8^{\circ}34'37''$
Пара идентичных исходных контуров				
Высота до контактной точки b_n	0,52073		0,52209	
Толщина зуба по контактным точкам b_n	1,25857		1,26392	
Ширина впадины по контактным точкам e_n	1,31857	1,31892	1,31392	
Глубина захода зубьев h_n			$\approx 1,8$	
Радиальный зазор c			0,15	
Боковой зазор по прямой, проходящей через контактные точки j_n	0,060	0,055	0,060	
Угол профиля в контактной точке α_n			27°	

Примечание. Допускается изменять форму линии сопряжения дуг, образующих профили головки и ножки зуба, не изменяя их суммарной длины.

Редактор А. Л. Владимиров
 Технический редактор Г. А. Макарова
 Корректор Е. А. Богачкова

Сдано в наб. 16.08.76 Подп. в печ. 28.08.76 0,375 п. л. Тир. 12000 Цена 2 коп.

Ордека «Знак Почета». Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лихий пер., 6. Зак. 1429