



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14775-81

Издание официальное

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

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

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Зам. министра А. Е. Прокопович

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

## КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

## Размеры

Slitting clearance grooves. Dimensions

**ГОСТ**  
**14775—81**

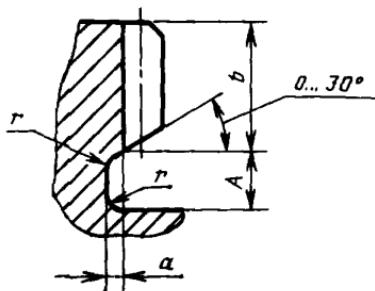
**ВЗАМЕН**  
**ГОСТ 14775—69**

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

с 01.01 1982 г.  
 до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону  
*скло о грамм  
 срона чеи ет вил*

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.

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

Рассчитывается по формуле  $A = A_1 + A_2$ 

Приложение. 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 скальвания, малых толщинах срезаемого материала и интенсивном смыте образующейся стружки смазочно-охлаждающей жидкостью;

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

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

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

6. Рекомендуемые допуски линейных размеров канавок  $\pm \frac{J715}{2}$

---

*Редактор А. Л. Владимиров*

*Технический редактор О. Н. Никитина*

*Корректор М. А. Онопченко*

---

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

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