



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14775—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

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
14775-81ВЗАМЕН
ГОСТ 14775-69

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

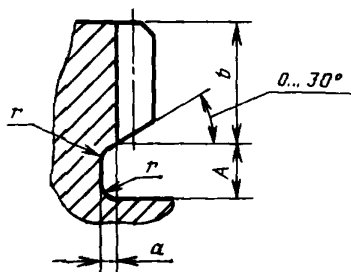
с 01.01 1982 г.

до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*сроком ограни-
чена действие*

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



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

мм

Ширина зубчатого, шлице- вого венца <i>b</i>	<i>A</i>	<i>A</i> ₁ , не менее	<i>a</i> , не менее		<i>r</i> , не менее	
			Для зуб- чатых ко- лес	Для шли- цевых венцов	Для зуб- чатых колес	Для шлице- вых венцов
До 10	Рассчитывается по формуле <i>A=A</i> ₁ + <i>A</i> ₂	1,0	0,5	0,25	0,4	0,2
Св. 10 до 15		1,5				
Св. 15 до 20		2,0				
Св. 20 до 25		2,5				
Св. 25 до 30						
Св. 30 до 35						
Св. 35 до 40			3,0			
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				2,0
Св. 60 до 65		5,5				
Св. 65 до 70						
Св. 70 до 75						
Св. 75 до 80			6,0			
Св. 80 до 90		7,0	3,0	1,60	1,6	1,6
Св. 90 до 100	8,0					
Св. 100 до 120	9,0					

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

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

A_1 — составляющая, которая учитывает перебег долбяка;

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

Величина A_2 выбирается по зависимости

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

где рекомендуется принимать:

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

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

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

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

6. Рекомендуемые допуски линейных размеров канавок $\pm \frac{1715}{2}$

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