



**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

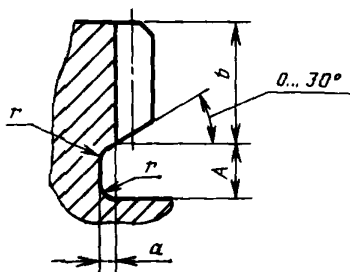
с 01.01 1982 г.

до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*сроком огранич.
срока действия*

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, 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	Расчитывается по формуле $A=A_1+A_2$	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	1,0	1,00	1,0	1,0	
Св. 25 до 30							3,0
Св. 30 до 35							3,5
Св. 35 до 40		4,0	2,0	1,60	1,6	1,6	
Св. 40 до 45		4,5					
Св. 45 до 50		5,0					
Св. 50 до 55		5,5	3,0	1,60	1,6	1,6	
Св. 55 до 60							6,0
Св. 60 до 65							7,0
Св. 65 до 70		8,0	9,0				
Св. 70 до 75		9,0					
Св. 75 до 80							
Св. 80 до 90							
Св. 90 до 100							
Св. 100 до 120							

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