



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ДОЛБЯКОВ**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 14775—81**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**Цена 3 коп.**

**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

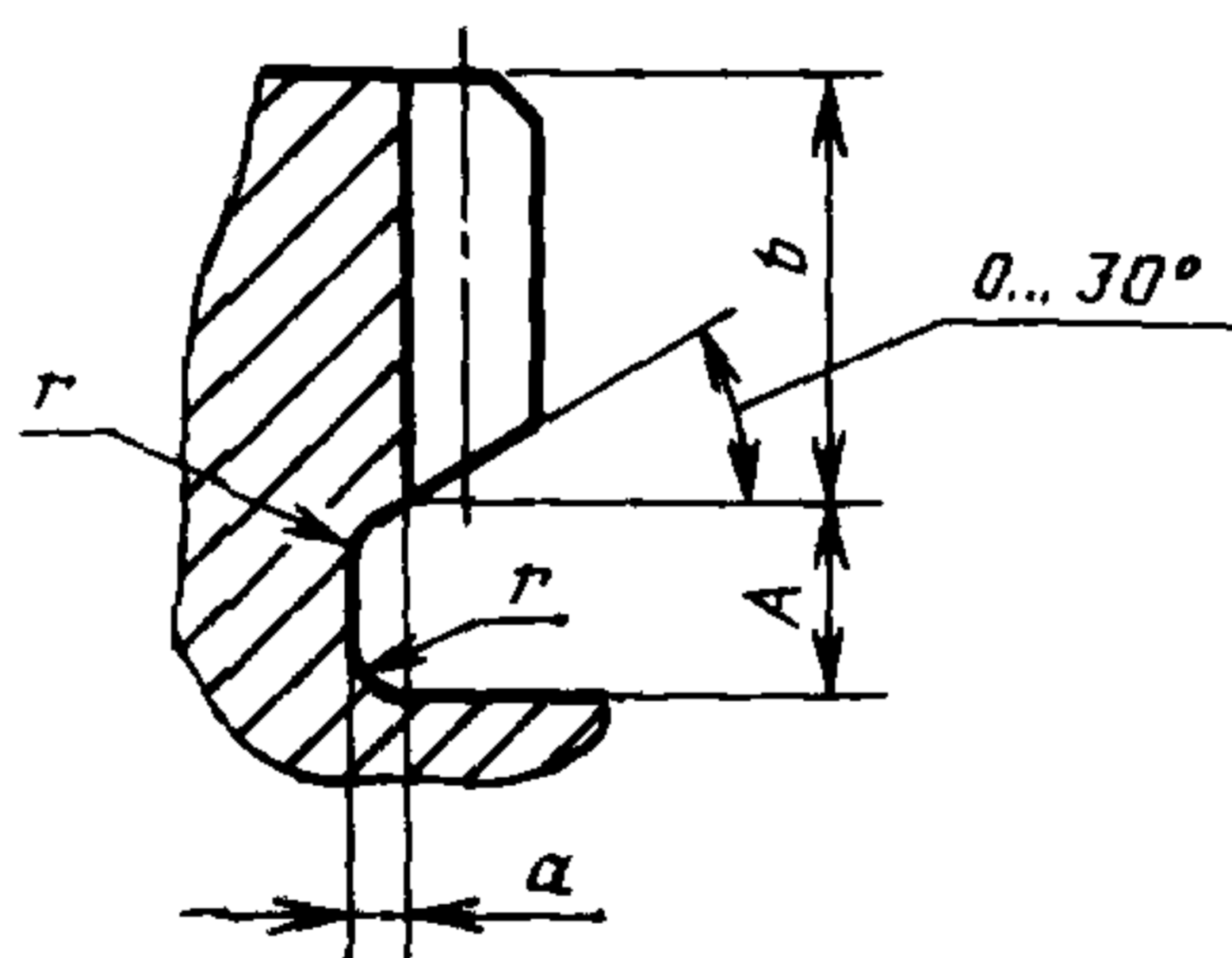
с 01.01 1982 г.

до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*снегоогранич.  
сроча уей с 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.

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	Рассчитывается 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				
Св. 25 до 30						
Св. 30 до 35						
Св. 35 до 40		3,0	1,0			
Св. 40 до 45		3,5				
Св. 45 до 50		4,0				
Св. 50 до 55		4,5	2,0	1,00	1,0	1,0
Св. 55 до 60		5,0				
Св. 60 до 65		5,5				
Св. 65 до 70						
Св. 70 до 75		6,0	3,0	1,60	1,6	1,6
Св. 75 до 80						
Св. 80 до 90						
Св. 90 до 100		8,0	9,0			
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. Онощенко*

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