

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КОЛЕСА ЗУБЧАТЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРЯМОЗУБЫЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6512—74

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

**КОЛЕСА ЗУБЧАТЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРЯМОЗУБЫЕ**

Технические условия

Metering spur gears.
Specifications

ГОСТ

6512—74

ОКП 39 1591

Дата введения

01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические прямозубые измерительные колеса (в дальнейшем — колеса) внешнего эвольвентного зацепления с модулем от 1 до 10 мм, предназначенные для контроля в однопрофильном и двухпрофильном зацеплении зубчатых колес с профилем исходного контура по ГОСТ 13755—81.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры колес должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

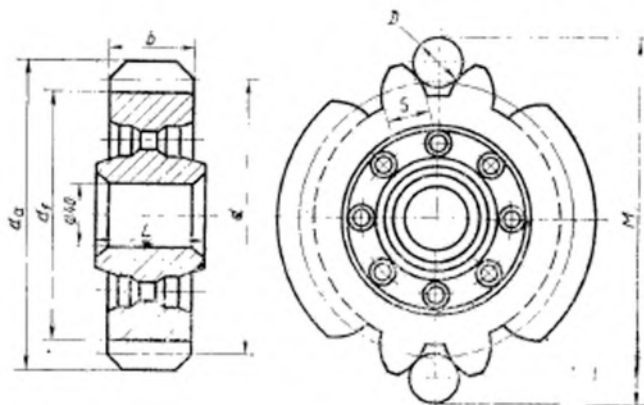


Таблица 1

Размеры, мм

Мо- дуль m	Число зубов z	Диаметр наружного рыльца D	Размер по рыльцу M	Полная высота зуба h	Высота основной зуба h _н	ΔV* раб	Ширина венца b	Ширина ступени L
							по модулю	
1,000	68	1,732	70,452	2,25	0,75	8 50'	16	24
1,125	68	2,021	79,526	2,53	0,89	9 50	16	24
1,250	68	2,173	88,094	2,92	1,01	9 15	16	24
1,375	68	2,309	96,601	3,09	1,12	9 10	16	24
1,500	68	2,598	105,678	3,37	1,26	9 15	16	24
1,750	60	3,106	109,562	3,93	1,55	10 40	20	28
2,000	60	3,434	124,898	4,50	1,80	10 45	20	28
2,500	36	4,091	132,214	5,07	2,09	11 40	25	33
2,500	52	4,345	136,158	5,62	2 37	12 35	25	33
2,750	46	4,773	133,250	6,18	2,62	14 15	30	38
3,000	42	5,176	133,241	6,75	2,87	15 35	30	38
3,250	38	5,727	131,762	7,30	3,13	17 50	30	38
3,500	36	6,212	135,046	7,88	3,43	18 10	30	38
3,750	36	6,508	144,201	8,43	3,63	18 40	30	38
4,000	34	8,282	150,343	9,00	3,92	19 10	30	38

Размеры, мм

Мо- дуль <i>m</i>	Число зубьев <i>z</i>	Диаметр измери- тельного ролика <i>D</i>	Размер по ролик- ам <i>M</i>	Полная высота зуба <i>h</i>	Высота головки зуба <i>h_a</i>	ΔV^* град	Ширина венца <i>b</i>	Ширина ступицы <i>L</i>
							не менее	
4,250	34	8,282	158,016	9,55	4,16	19°10'	30	38
4,500	30	8,282	147,604	10,12	4,46	21 40	30	38
5,000	26	8,690	142,192	11,28	5,03	24 50	30	38
5,500	26	10,353	159,113	12,50	5,60	25 00	30	38
6,000	26	10,353	170,369	13,74	6,24	25 18	30	38
6,500	24	10,950	170,612	14,62	6,75	27 10	30	38
7,000	24	12,423	185,922	16,13	7,38	25 25	30	38
8,000	24	16,565	220,228	18,63	8,63	27 40	30	38
9,000	20	16,565	204,891	21,08	9,83	32 50	30	38
10,000	20	17,362	224,179	23,08	10,58	32 30	30	38

* Разность углов развернутости в начальной и конечной точках рабочего эвольвентного участка профиля измерительного колеса. Высота h_a определяется как разность радиусов вершины зубьев колеса $\frac{d_a}{2}$ и окружности, на которой действительная толщина зубьев равна $\frac{\pi m}{2}$.

Примечания:

1. При размере по роликам M , указанном в табл. 1, толщина зуба по делительной окружности ($d = mz$) равна номинальной ($S = \frac{\pi m}{2}$).
2. Диаметр окружности впадин d_f должен быть не более разности $d_a - 2h$, где h — наименьшая высота зуба.
3. Измерительные колеса с модулями 3,250; 3,750; 4,250; 6,500 должны изготовляться по заказу.
4. Диаметры измерительных роликов — по ГОСТ 2475—88.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.2. При изготовлении измерительных колес для контроля зубчатых колес со смещением исходного контура размер по роликам, высота головки зуба и разность углов развернутости в начальной и конечной точках рабочего эвольвентного участка профиля должны указываться при заказе.