

Код. №

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ МЕЛКОМОДУЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ
КОЛЕС С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ ПРОФИЛЕМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 10331-81
(СТ СЭВ 1794-79)**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛЬ

Н. И. Баканов

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 251

**ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ МЕЛКОМОДУЛЬНЫЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС
С ЭВОЛЬВЕНТИМ ПРОФИЛЕМ**

Технические условия

Fine module hobs for cylindrical involute gears.
Technical specifications

**ГОСТ
10331-81
(СТ СЭВ
1794-79)**

Взамен
ГОСТ 10331-63

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 января 1981 г. № 251 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.
до 01.07 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фрезы червячные чистовые однозаходные мелкомодульные для цилиндрических зубчатых колес с эвольвентным профилем с модулем от 0,15 до 0,9 мм, с исходным контуром по ГОСТ 9587-81, изготавляемые для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Стандарт полностью соответствует стандарту СЭВ 1794-79.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Фрезы для нарезания зубчатых колес по нормам точности ГОСТ 9178-72 должны изготавляться четырех классов точности: ААА, АА, А и В.

1.2. Фрезы должны изготавляться исполнений:

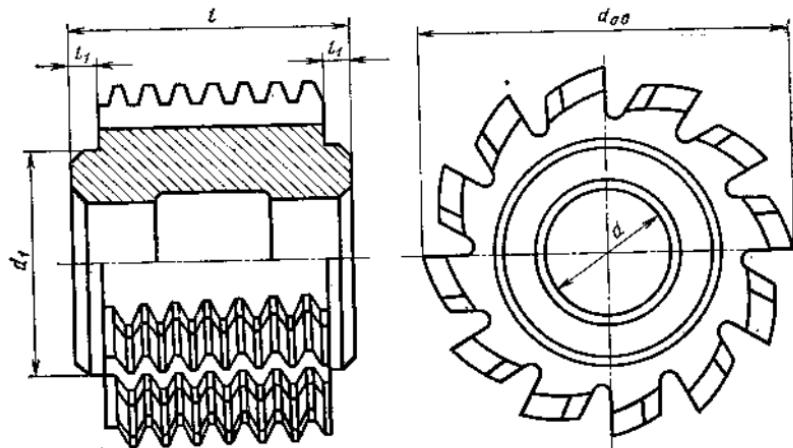
1 — без шпоночного паза.

2 — со шпоночным пазом.

1.3. Основные размеры фрез должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1—3.

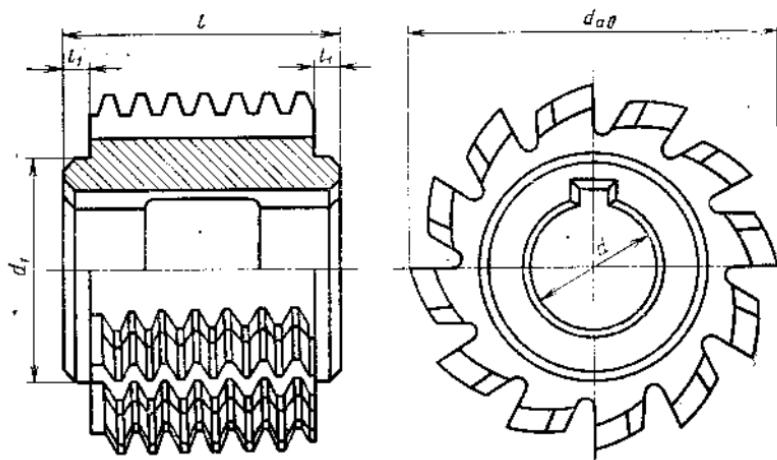
Примечание. Размеры фрез по ряду 1 являются предпочтительными для исполнения.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2