

Росс. изд. № 2 (ИУС 6-87)

8570-80

Изм. 1, 2, 3+

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ШЕВЕРЫ ДИСКОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8570—80

(СТ СЭВ 881—78; СТ СЭВ 882—78;

СТ СЭВ 4172—83)

Издание официальное

Е



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ШЕВЕРЫ ДИСКОВЫЕ

Технические условия

Disk shaving cutters.
Specifications.ГОСТ
8570—80*[СТ СЭВ 881—78;
СТ СЭВ 882—78;
СТ СЭВ 4172—83]Взамен
ГОСТ 8570—57

ОКП 39243

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 мая 1980 г. № 2236 срок действия установлен

с 01.07.81

до 01.07.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на дисковые шеверы, предназначенные для обработки цилиндрических зубчатых колес, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта. Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 881—78 и СТ СЭВ 882—78 и СТ СЭВ 4172—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Шеверы должны изготавливаться классов точности АА, А, В типов:

1 — шеверы со сквозными стружечными канавками модулей 1—1,75 мм, с номинальными диаметрами 85 мм и 180 мм, с углом наклона винтовой линии зубьев на делительном цилиндре 5°, 10° и 15°;

2 — шеверы с глухими стружечными канавками модулей 2—8 мм, с номинальными диаметрами 180 мм и 250 мм, с углом наклона винтовой линии зубьев на делительном цилиндре 5° и 15°.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

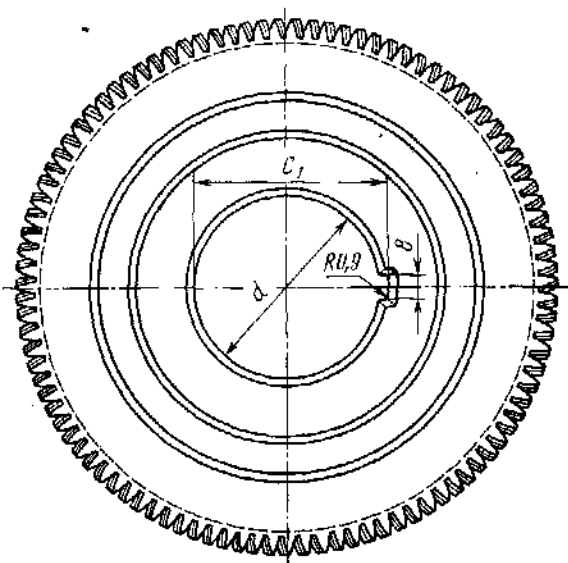
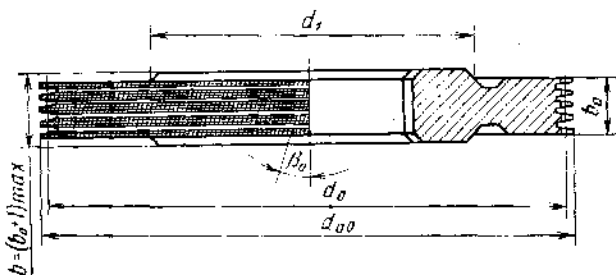
★
Е

* Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1984 г. (ИУС № 8—84).

© Издательство стандартов, 1985

1.2. Основные размеры шевров типа I должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 3 и 4.

Тип 1



Черт. 1

Номинальный делительный диаметр шевра 85 мм

Таблица 1

Размеры в мм

Шевры		Мо-дуль m_n	Число зубьев z_0	Делительный диаметр d_{d0}	Основной диаметр d_{d0}	d	d_1	b_0	c_1	Угол наклона дуги зубца, град β_0
Правый	Левый									
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2570-0351		2570-0352	1,009	86	89,53	87,327	81,911			
2570-0353		2570-0354	1,125	76	89,29	86,819	81,435			
2570-0355		2570-0356	1,250	67	87,79	85,042	79,769			
2570-0357		2570-0358	1,375	62	89,59	86,565	81,197			10°
2570-0359		2570-0361	1,500	58	91,64	88,342	82,864	31,75*	60	15
										34,6

* Допускается выполнять диаметры отверстий 31,743 мм

Номинальный делительный диаметр шевра 180 мм

Таблица 2

Размеры в мм

Шевр		Мо-дуль m_n	Число зубьев z_0	Делительный диаметр d_{d0}	Основной диаметр d_{d0}	d	d_1	b_0	c_1	Угол наклона дуги зубца, град β_0
Правый	Левый									
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость							
2570-0364		2570-0365	1,250	115	149,25	144,300	135,537			5
2570-0366		2570-0367	1,375	115	153,77	148,822	139,262			15
2570-0368		2570-0369	1,500	100	163,95	158,729	149,090			5
2570-0371		2570-0372	1,500	100	168,53	163,704	153,189	63,5	110	15
2570-0373		2570-0374	1,500	100	178,66	173,159	162,643		20	5
2570-0375		2570-0376	1,750	100	184,09	178,585	167,115			15
2570-0377		2570-0378	1,750	100	181,73	175,670	165,000			5
2570-0379		2570-0381	1,750	100	187,23	181,174	169,537			15