

10059-80

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ДОЛБЯКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ  
ЧИСТОВЫЕ МЕЛКОМОДУЛЬНЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 10059—80**

**[СТ СЭВ 1916-79—СТ СЭВ 1918-79]**

**Издание официальное**

**Е**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

ДОЛБЯКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ ЧИСТОВЫЕ  
МЕЛКОМОДУЛЬНЫЕ

## Технические условия

Finishing fine-module gear shapers.  
SpecificationsГОСТ  
10059—80[СТ СЭВ 1916—79,  
СТ СЭВ 1917—79,  
СТ СЭВ 1918—79]

ОКП 39 2410

Срок действия с 01.01.82  
до 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на зуборезные чистовые мелко модульные долбяки для обработки зубчатых колес с эвольвентным профилем и исходным контуром по ГОСТ 9587—81, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

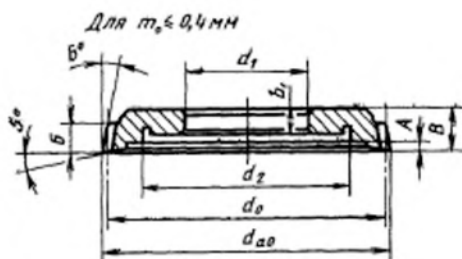
1.1. Долбяки должны изготавливаться типов:

1 — долбяки дисковые классов точности АА, А, В;

2 — долбяки хвостовые классов точности А и В.

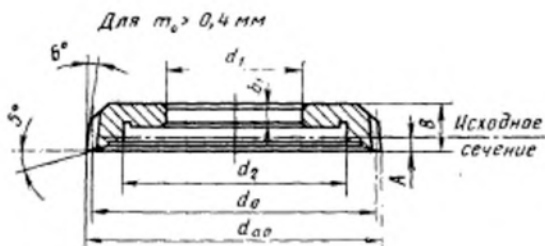
1.2. Основные размеры долбяков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1—6.

Примечание. Предпочтительными для применения являются долбяки, указанные в табл. 1—5 по первому ряду модулей. Допускается изготавливать долбяки типа 1 по варианту исполнения модулей  $m_0 \leq 0,4$  мм.



Черт. 1  
Размеры в мм дольков с номинальным

Обозначение долька	Примене- мость	Модуль $m_0$		Число зубьев $z_0$	Диаметры	
		Ряд 1	Ряд 2		делительной $d_0$	
2530-0311			0,14	290	40,60	
2530-0312		0,15		266	39,90	
2530-0313			0,18	222	39,96	
2530-0314		0,20		200	40,00	
2530-0315			0,22	182	40,04	
2530-0316		0,25		160	40,00	
2530-0317			0,28	140	39,20	
2530-0318		0,30		132	39,60	
2530-0319			0,35	114	39,90	
2530-0321		0,40		100	40,00	
2530-0322			0,45	90	40,50	
2530-0323		0,50		80	40,00	
2530-0324			0,55	72	39,60	
2530-0325		0,60		66	39,60	
2530-0326			0,70	56	39,20	
2530-0327		0,80		50	40,00	
2530-0328			0,90	44	39,60	



делительным диаметром 40 мм

Таблица 1

окружностей			Коэффициент смещения исходного контура $X_0$	Расстояние исходного сечения от передней поверхности $A$	Ширина ступени $b_1$	Высота дольки $B$
вершин зубьев $d_{40}$	посадочного отверстия $d_1$	выточки $d_2$				
41,06	20	30	0,3	0,40	6	11
40,39				0,43		
40,55				0,51		
40,66				0,57		
40,77				0,63		
40,82				0,71		
40,12				0,80		
40,59				0,86		
41,05				1,00		
41,32				1,14		
41,98				1,28		
41,65				1,43		
41,41				1,57		
41,58				1,71		
41,51				2,00		
42,64	2,28					
42,57	2,57					