



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ
(ШЛИЦЕВЫЕ) ЭВОЛЬВЕНТНЫЕ**

ГОСТ 6033—51

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ
(ШЛИЦЕВЫЕ) ЭВОЛЬВЕНТНЫЕ****ГОСТ
6033-51**

Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров Союза ССР
19 октября 1951 г. Срок введения установлен

с 01.07. 1952 г.

Проверен в 1975 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые изделия с зубчатыми (шлицевыми) соединениями диаметром от 12 до 400 мм с эвольвентным профилем зубьев, расположенных параллельно оси соединения с модулем от 1 до 10 мм и центрированием по эвольвентным профилям зубьев (центрирование по S) или по наружному диаметру соединения (центрирование по D).

Примечания

1 Стандарт не распространяется на изделия, для которых стандартами установлены специальные для этих изделий размеры зубчатых эвольвентных соединений

2 При модернизации машин и необходимости сохранения взаимозаменяемости деталей допускается сохранение размеров эвольвентных зубчатых соединений по чертежам ранее выпускавшихся машин

3 В отдельных случаях, при наличии достаточного обоснования, допускается применять эвольвентные зубчатые соединения с размерами, отличными от установленных настоящим стандартом, с разрешения в каждом отдельном случае Управления по стандартизации при Госплане СССР

I. ФОРМА ЗУБЬЕВ

1 Форма зубьев и зависимости между геометрическими параметрами соединений устанавливаются по черт. 1 и 2 и табл. 1.

Примечание Впадины зубьев вала с формой дна, показанной на черт. 1 и 2 сплошными линиями, в дальнейшем именуются «плоскими», а впадины с формой дна, показанной на тех же чертежах пунктирными линиями, в дальнейшем именуются «закругленными».

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание Сентябрь 1978 г

© Издательство стандартов, 1979

Таблица 1

Наименование параметра		Обозначение	Величина и зависимость	
Исходные параметры соединений	Модуль	m		
	Число зубьев	z		
	Диаметр делительной окружности	d_d	$d_d = mz$	
	Угол давления на делительной окружности (профильный угол исходного контура рейки)	α_d	$\alpha_d = 30^\circ$	
	Диаметр основной окружности	d_o	$d = d_d \cos \alpha_d$	
	Номинальный наружный диаметр соединения	D		
	Смещение исходного контура рейки	x	$x = \frac{D - m(z+1)}{2}$	
	Шаг (по дуге делительной окружности)	t	$t = \pi m$	
Номинальные толщина зуба вала и ширина впадины отверстия по делительной окружности	S	$S = \frac{\pi m}{2} + 2x \cdot \operatorname{tg} \alpha$		
Номинальные диаметры	вала	наружный (окружности выступов)	D_B	$D_B = D$
		внутренний (окружности впадин)		
		при плоской впадине	d_B	$d_B = D - 2,4 m$
		при закругленной впадине	d_R	$d_R = D - 2,77 m$
отверстия	наружный (окружности впадин)			
	при центрировании по D	D		
	при центрировании по S	D_A	$D_A = D + 0,4 m$	
	внутренний (окружности выступов)	d_A	$d_A = D - 2 m$	
Диаметр окружности через начальные точки переходных кривых отверстия				
	при центрировании по D		$D_\varepsilon \geq D - 0,2 m$	
»	S	D_ε	$D_\varepsilon \geq D$	
вала		d_ε	$d_\varepsilon \leq d_A$	

Продолжение табл. 1

Наименование параметра	Обозначение	Величина и зависимость
Высота фаски у кромки зуба вала при центрировании по D	f_B	$f_B = 0,1 m$
Радиус закругленной впадины	R	$R = 0,47 m$

Примечания:

1. При центрировании по S и использовании для обработки отверстия инструмента с размерами применительно к центрированию по D номинальный наружный диаметр вала принимается равным $D - 0,2 m$.

2. Радиус R указан в таблице для исходного контура зубчатой рейки.

II. РАЗМЕРНЫЙ РЯД СОЕДИНЕНИЙ

2. Номинальные наружные диаметры (D), модули (m), числа зубьев (z) и смещение исходного контура (x) в зависимости от D , m и z должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный наружный диаметр	$m=1$		$m=1,5$		$m=2$		$m=2,5$		$m=3,5$		$m=5$		$(m=7)$		$m=10$	
	z	x	z	x	z	x	z	r	z	x	z	x	z	x	z	x
12	11	0														
13	12	0														
15	14	0														
17	16	0														
20	18	0,5	12	0,25												
22	20	0,5	14	-0,25												
25	24	0	16	-0,25												
28	26	0,5	18	0,25	12	1										
30	28	0,5	18	0,75	14	0										
32	30	0,5	20	0,25	14	1										
35	34	0	22	0,25	16	0,5	12	1,25								
38	36	0,5	24	0,25	18	0	14	0,25								
40	38	0,5	26	-0,25	18	1	14	1,25								
42			26	0,75	20	0	16	-0,25								
45			28	0,75	22	-0,5	16	1,25								

Размеры, мм

Номи- нальный наруж- ный диаметр	m=1		m=1,5		m=2		m=2,5		m=3,5		m=5		(m=7)		m=10	
	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x
50			32	0,25	24	0	18	1,25								
55			36	-0,25	26	0,5	20	1,25	14	1,25						
60			38	0,75	28	1	22	1,25	16	0,25						
65					32	-0,5	24	1,25	18	-0,75						
70					34	0	26	1,25	18	1,75	12	2,5				
75					36	0,5	28	1,25	20	0,75	14	0				
80					38	1	30	1,25	22	-0,25	14	2,5				
85							32	1,25	24	-1,25	16	0				
90							34	1,25	24	1,25	16	2,5				
95							36	1,25	26	0,25	18	0				
100							38	1,25	28	-0,75	18	2,5				
110							42	1,25	30	0,75	20	2,5	14	2,5		
120							46	1,25	34	-1,25	22	2,5	16	0,5		
130							50	1,25	36	0,25	24	2,5	18	-1,5		
140									38	1,75	26	2,5	18	3,5		
150									42	-0,25	28	2,5	20	1,5	14	0
160									44	1,25	30	2,5	22	-0,5	14	5
170									48	-0,75	32	2,5	24	-2,5	16	0
180									50	0,75	34	2,5	24	2,5	16	5

Размеры, мм

Номи- нальный наруж- ный диаметр	$m=1$		$m=1,5$		$m=2$		$m=2,5$		$m=3,5$		$m=5$		$(n=7)$		$m=10$	
	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x	z	x
190											36	2,5	26	0,5	18	0
200											38	2,5	28	-1,5	18	5
220											42	2,5	30	1,5	20	5
240											46	2,5	34	-2,5	22	5
260											50	2,5	36	0,5	24	5
280													38	3,5	26	5
300													42	-0,5	28	5
320															30	5
340															32	5
360															34	5
380															36	5
400															38	5

Примечания:

1. Модуль 7 по возможности не применять.
2. Допуски и посадки рекомендуются по приложению к настоящему стандарту.

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ ДЛЯ ЭВОЛЬВЕНТНЫХ ЗУБЧАТЫХ СОЕДИНЕНИЙ

1 Устанавливаются три предела отклонений ширины впадин отверстия и толщины зубьев вала

а) предельное суммарное отклонение (нижнее для ширины впадин отверстия и верхнее для толщины зубьев вала), определяющее соответственно толщину зубьев или ширину впадин комплексных калибров (пробки и кольца);

б) предельные отклонения (верхнее и нижнее) одного размера ширины впадин (для отверстия) или толщины зубьев (для вала).

Примечания.

1 Отклонения ширины впадин отверстия и толщины зубьев вала отсчитываются от общего номинального размера

$$S = \frac{\pi}{2} m + 2x \cdot \operatorname{tg} \alpha_d$$

2 Разность между предельными отклонениями по комплексному калибру и верхним отклонением толщины зуба вала (или соответственно нижним отклонением ширины впадины отверстия) компенсирует ошибки профиля и расположения зубьев

Валы считаются годными, если комплексный калибр кольцо проходит и толщина зуба не выходит за установленный нижний предел

Отверстия считаются годными, если комплексный калибр-пробка проходит и ширина впадины не выходит за установленный верхний предел

Верхнее отклонение толщины зуба и нижнее отклонение ширины впадины — ориентировочные

2 Предельное отклонение ширины впадин отверстия по комплексному калибру устанавливается равным нулю, т. е. разные посадки по S осуществляются по системе отверстия. Поля допусков ширины впадин отверстия и их обозначения устанавливаются следующие

Таблица 1

Модуль	Обозначение поля допуска отверстия		
	S_z	S_{za}	S_d
	Предельное отклонение, мкм		
1 и 1,5	+45 +20 0	+70 +30 0	+100 + 40 0
2—3,5	+55 +25 0	+85 +35 0	+125 + 45 0

Продолжение табл. 1

Модуль	Обозначение поля допуска отверстия		
	S_3	S_{3a}	S_4
	Предельное отклонение, мкм		
5 и 7	+65 +30 0	+100 + 40 0	+150 + 50 0
10	+80 +40 0	+120 + 50 0	+180 + 60 0

3. Поля допусков толщины зубьев вала устанавливаются следующие.

Таблица 2

Модуль	Обозначение поля допуска вала						
	S_3H	S_3C	S_3X	$S_{3a} H$	$S_{3a} C$	$S_{3a} X$	S_4III
	Предельное отклонение, мкм						
1 и 1,5	+45 +25 0	+20 0 -25	0 -20 -45	+70 +40 0	+30 0 -40	0 -30 -70	- 30 - 60 -120
2—3,5	+55 +30 0	+25 0 -30	0 -25 -55	+85 +50 0	+35 0 -50	0 -35 -85	- 35 - 70 -150
5 и 7	+65 +35 0	+30 0 -35	0 -30 -65	+100 + 60 0	+40 0 -60	0 - 40 -100	- 40 - 80 -180
10	+80 +40 0	+40 0 -40	0 -40 -80	+120 + 70 0	+50 0 -70	0 - 50 -120	- 50 -110 -230

4. При центрировании по D предельные отклонения наружного диаметра вала и отверстия должны назначаться по стандартам на посадки гладких цилиндрических поверхностей в системе отверстия. Рекомендуются следующие посадки:

$$\frac{A}{Г} ; \frac{A}{П} ; \frac{A}{C=B} ; \frac{A}{Д} ; \frac{A_{2a}}{Г} ; \frac{A_{2a}}{C=B} ; \frac{A_{2a}}{Д} ; \frac{A_{2a}}{Х} .$$

Посадки по S при центрировании по D рекомендуются

$$\frac{S_{3a}}{S_{3a} X} \text{ и } \frac{S_4}{S_{4III}} .$$

5 Предельные отклонения нецентрирующих диаметров D_B и d_A устанавливаются следующие (если по условиям обработки не требуется большая точность).

D_B по X_3 (ОСТ 1013) или C_4 (ОСТ 1014),

d_A по A_3 (ОСТ 1013), A_{3a} (ОСТ НКМ 1017) или A_4

(ОСТ 1014)

6 Обозначения отверстий, валов и их соединений при допусках по табл 1 и 2 должны содержать буквы «Эв», номинальный диаметр соединения, модуль, число зубьев и обозначения полей допусков размеров D и S при центрировании по D или размера S при центрировании по S

Примеры

Обозначение соединения диаметром $D=50$ мм, с модулем $m=2,5$, числом зубьев 18, с центрированием по D и посадкой $\frac{A}{П}$ по D и $\frac{S_{3a}}{S_{3a} X}$ по S

$$\text{Эв } 50 \times 2,5 \times 18 \frac{A}{П} \frac{S_{3a}}{S_{3a} X} .$$

То же, при центрировании по S

$$\text{Эв } 50 \times 2,5 \times 18 \frac{S_{3a}}{S_{3a} X}$$

Обозначение отверстия того же соединения при центрировании по S

$$\text{Эв } 50 \times 2,5 \times 18 S_{3a}$$

То же, вала

$$\text{Эв } 50 \times 2,5 \times 18 S_{3a} X$$

Редактор А В Цыганкова
Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн
Корректор Э В Митяй

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г14

Изменение № 1 ГОСТ 6033—51 Соединения зубчатые (шлицевые) эвольвентные
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.01.82
№ 60 срок введения установлен

с 01.01.82

Вводную часть дополнить примечанием — 4:

«4. Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается»

(ИУС № 4 1982 г.)
