



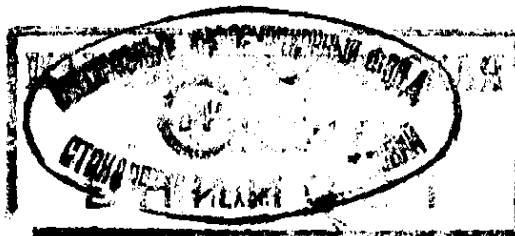
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПЕРЕДАЧИ НОВИКОВА
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С ДВУМЯ
ЛИНИЯМИ ЗАЦЕПЛЕНИЯ**

ИСХОДНЫЙ КОНТУР

ГОСТ 15023-76

Издание официальное



Цена 2 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

технологии машиностроения (ЦНИИТМАШ)

Зам. директора **М. М. Тимофеев**

Руководитель разработки и исполнитель **А. Е. Мительман**

ВНЕСЕН Министерством энергетического машиностроения

Зам. министра **В. М. Величко**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. директора **Н. Н. Герасимов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 июля 1976 г. № 1848

**ПЕРЕДАЧИ НОВИКОВА ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
С ДВУМЯ ЛИНИЯМИ ЗАЦЕПЛЕНИЯ
Исходный контур**

Novikov spur gears with double line
of action. Basic rack

**ГОСТ
15023—76**

**Взамен
ГОСТ 15023—69**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 30 июля 1976 г. № 1848 срок действия установлен

с 01.07 1977 г.
до 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические передачи Новикова с двумя линиями зацепления (ДЛЗ) с твердостью поверхностей зубьев зубчатых колес не более НВ 320, с модулем до 16 мм, работающие с окружной скоростью до 20 м/с.

Стандарт устанавливает нормальный номинальный исходный контур цилиндрических зубчатых колес.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ РС 4723—74 в части терминов и обозначений величин.

2. Форма и размеры исходного контура должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Рейка, зубья которой очерчены по впадинам исходного контура (исходная производящая рейка), определяет форму боковых поверхностей и номинальные размеры зубьев цилиндрических зубчатых колес в результате движения обката (огибания в относительном движении) при номинальном положении рейки относительно обрабатываемого зубчатого колеса.

Наименования параметров	Коэффициенты параметров (в долях модуля) и угловые параметры для модуля m , мм			
	До 3,15	Св. 3,15 до 6,3	Св. 6,3 до 10	Св. 10 до 16
Угол профиля в точках касания прямолинейного отрезка с профилями головки и ножки α	8°10'30"	7°39'47"	8°23'02"	8°34'37"

Пара идентичных исходных контуров

Высота до контактной точки \bar{h}_k	0,52073	0,52209	
Толщина зуба по контактным точкам \bar{s}_k	1,25857	1,26392	
Ширина впадины по контакт-ным точкам \bar{e}_k	1,31857	1,31892	1,31392
Глубина захода зубьев h_w	1,8		
Радиальный зазор c	0,15		
Боковой зазор по прямой, проходящей через контактные точки j_k	0,060	0,055	0,050
Угол профиля в контактной точке α_k	27°		

Примечание. Допускается изменять форму линии сопряжения дуг, образующих профили головки и ножки зуба, не изменяя их суммарной длины.

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Г. А. Макарова
Корректор Е. А. Богачкова

Сдано в наб. 16.08.76 Подп. в печ. 28.08.76 0,375 п. л. Тир. 12000 Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1420