

**ГОЛОВКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ**

**ГОСТ 11902-77, ГОСТ 11903-77,
ГОСТ 11906-77**

**ГОЛОВКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ
И ГИПОИДНЫХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС
С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ**

Основные размеры

**Spiral bevel and hypoid gear-shaping
cutter heads. Basic dimensions**

**ГОСТ
11902-77***

**Взамен
ГОСТ 11902-66**

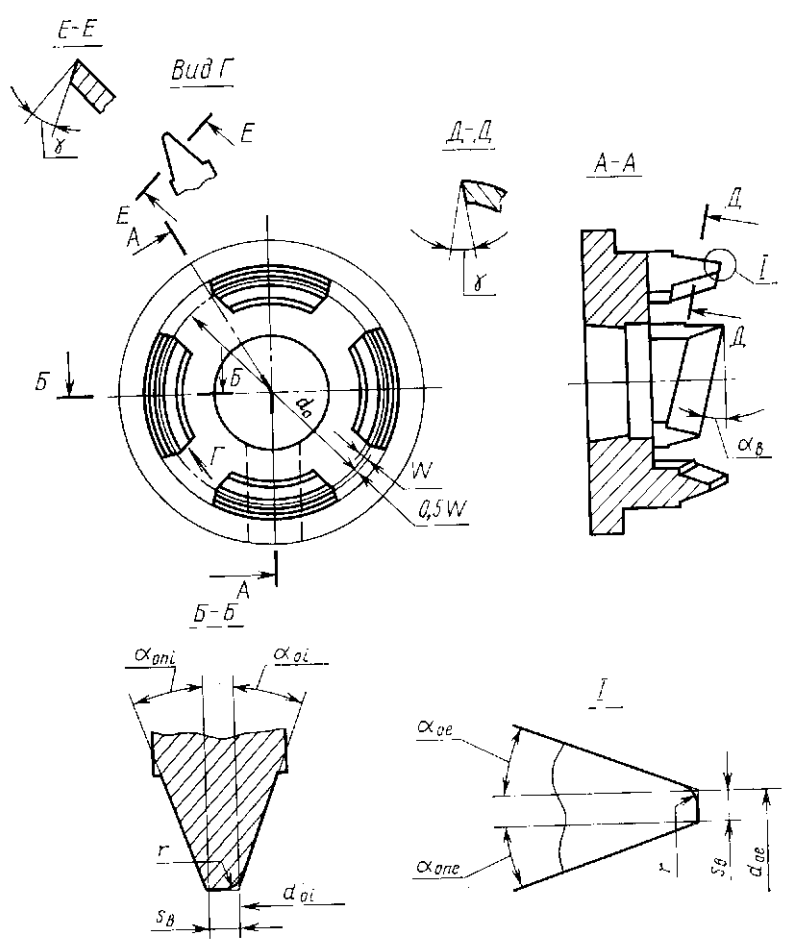
**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 27 июля 1977 г. № 184В срок действия установлен**

с 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные зуборезные головки номинальными диаметрами от 20 до 80 мм и сборные головки номинальными диаметрами от 100 до 1000 мм для нарезания конических зубчатых колес с круговыми зубьями и исходным контуром по ГОСТ 16202-81, а также на сборные головки номинальными диаметрами от 160 до 500 мм с диапазонами углов профилей резцов: наружных от 10 до 26° и внутренних от 14 до 36° для нарезания гипоидных зубчатых колес.

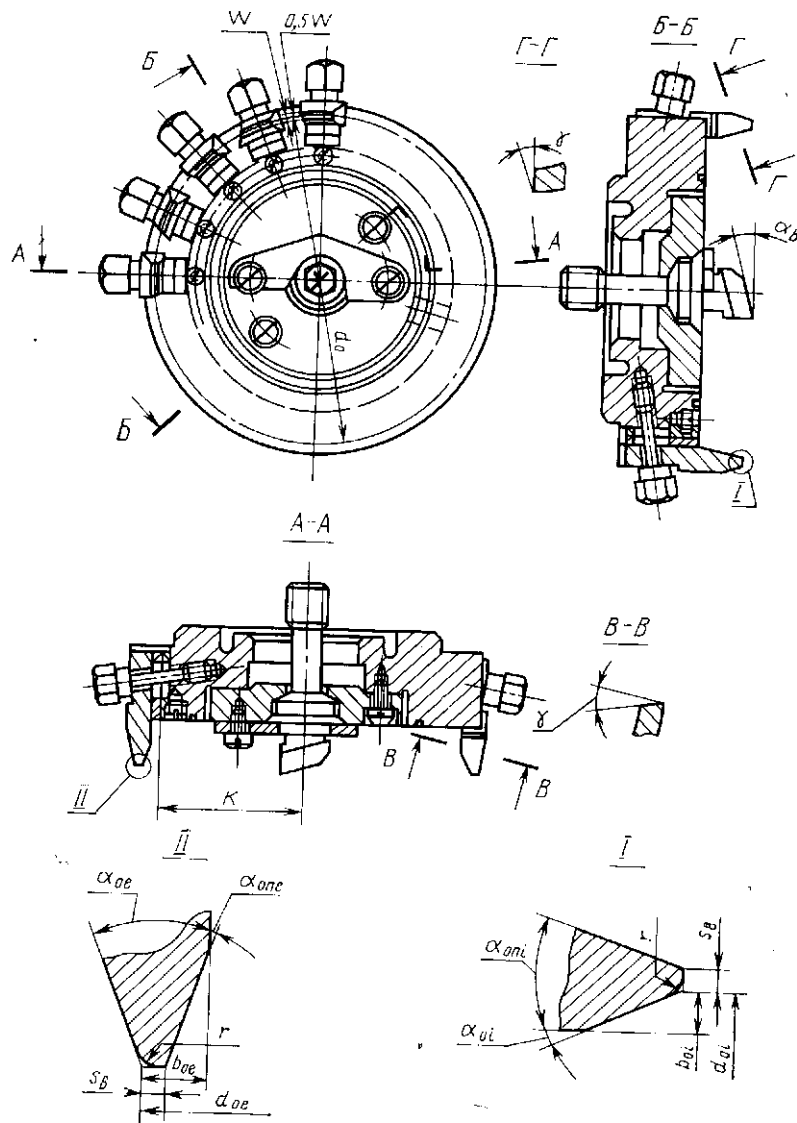
2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на черт. 1-3 и в табл. 1-5.

Цельные головки



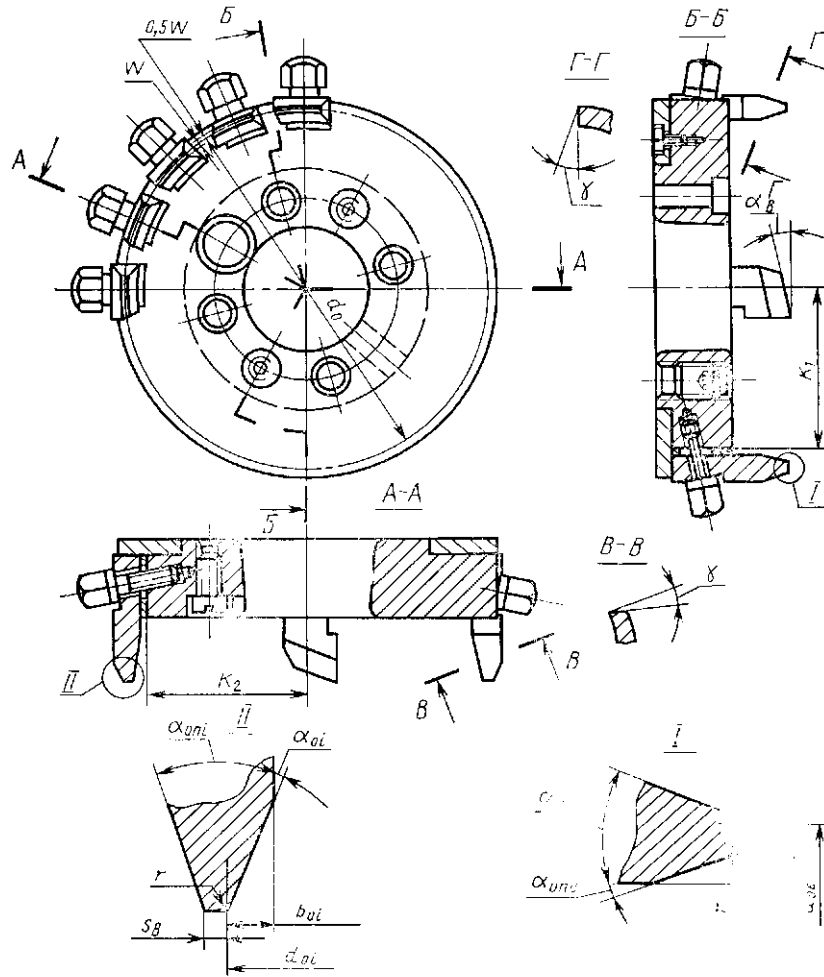
Черт. 1

Сборные чистовые головки



Черт. 2

Сборные черновые головки



Черт. 3

Т а б л и ц а 1

мм

Номинальный диаметр головки d_0	Параметры конических и гипоидных зубчатых колес*		
	Наибольшая внешняя высота зуба, h_e	Наибольший модуль	
		внешний окружной m_{te}	нормальный m_n
20	3	—	0,80
25	3		1,00
32	4		1,25
40	5		1,50
50	6		2,00
60	7		2,25
80	8		2,50
100	9		4,0
125	10	4,5	3,50
160	13	5,0	4,00
200	16	6,0	5,00
250	20	8,0	6,00
315	24	10,0	8,00
400	30	13,0	10,00
500	36	16,0	12,00
630	45	20,0	16,00
800	60	26,0	20,00
1000	70	30,0	25,00

* Размеры для справок.

Таблица 2

Развод резцов W		Ширина вершины S_v резцов						Радиус закругления r резцов	
		чистовых		черновых				чистовых	черновых
Ряд		наружных и внутренних	обозначение	наружных и внутренних	обозначение	средних	обозначение	наружных и внутренних	средних
1-й	2-й								
0,20	—	0,13	А						
0,25	—	0,16	Б						
0,32	—	0,22	Д	—	—			—	—
0,40		0,32	Е						
0,50	—								
0,60		0,45	Ж	0,45	Ж	—	—	0,2	0,2
—	0,7								
0,80	—								
—	0,9	0,60	И	0,60	И	—	—	0,4	0,4
1,00	—								
—	1,1								
1,30	—	0,90	К	0,90	К	—	—	0,5	0,5
—	1,4								
1,60	—								
—	1,8	1,20	М	1,20	М	—	—	0,8	0,8
2,00	—								
—	2,2								
2,60	—	1,80	Р	1,80	Р	2,2	Т	1,1	1,1
—	2,8								
3,20	—								