



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ
**ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ
КОНИЧЕСКИЕ И ГИПОИДНЫЕ**
ДОПУСКИ

ГОСТ 1758—81
(СТ СЭВ 186—75, СТ СЭВ 1161—78)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Редактор *А. Л. Владимирова*
Технический редактор *М. Н. Максимова*
Корректор *Е. И. Евгеева*

Сдано в наб. 14.11.86 Подл. в печ. 16.02.87 2,75 усл. л. ± 2,75 усл. ар.-отт. 2,47 усл. л.
Тир. 20 000 **Цена** 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненск. пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2925

Основные нормы взаимозаменяемости
**ПЕРЕДАЧИ ЗУБЧАТЫЕ
 КОНИЧЕСКИЕ И ГИПОИДНЫЕ**

Допуски

Basic norms of interchangeability.
 Bevel and hypoid gears. Tolerances

**ГОСТ
 1758—81**

[СТ СЭВ 186—75,
 СТ СЭВ 1161—78]

Взамен
 ГОСТ 1758—86

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 июня 1981 г. № 3000 срок введения установлен

с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на конические и гипойдные зубчатые передачи и пары (без корпуса) внешнего зацепления с прямыми, тангенциальными и криволинейными зубьями со средним делительным диаметром зубчатых колес от 4000 мм, средним нормальным модулем от 1 до 55 мм с прямолинейным профилем исходного контура и номинальным углом его профиля 20° (для зубчатых колес гипойдных передач за номинальный угол профиля принимается среднее арифметическое значение углов профиля на противоположных сторонах зубьев).

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 186—75, а в части терминов и обозначений стандартам — СТ СЭВ 643—77 и СТ СЭВ 1161—78.

1. СТЕПЕНИ ТОЧНОСТИ И ВИДЫ СОПРЯЖЕНИЯ

1.1. Устанавливаются двенадцать степеней точности зубчатых колес и передач, обозначаемых в порядке убывания точности цифрами 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 и 12.

Примечание. Для степеней точности 1, 2 и 3 допуски и предельные отклонения не даны. Эти степени предусмотрены для будущего развития.

1.2. Для каждой степени точности зубчатых колес и передач устанавливаются нормы: кинематической точности, плавности работы и контакта зубьев зубчатых колес в передаче.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



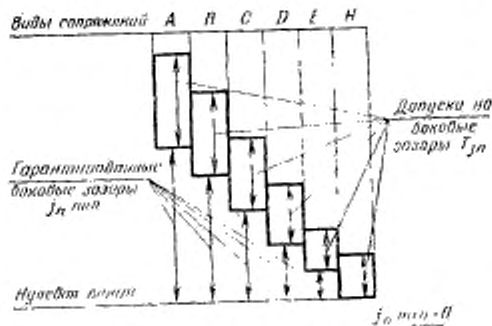
Переиздание. Январь 1987 г.

1.3. Допускается комбинирование норм кинематической точности зубчатых колес и передач, норм плавности работы и норм контакта зубьев различных степеней точности.

1.4. При комбинировании норм разных степеней точности, нормы плавности работы зубчатых колес и передач могут быть не более чем на две степени точнее или одну степень грубее норм кинематической точности; нормы контакта зубьев не могут назначаться по степеням точности более грубым, чем нормы плавности.

1.5. Устанавливаются шесть видов сопряжений зубчатых колес в передаче, обозначаемых в порядке убывания гарантированного бокового зазора буквами А, В, С, D, Е и Н (черт. 1).

Виды сопряжений и гарантированные боковые зазоры



Черт. 1

Примечание. Сопряжение вида В обеспечивает минимальную величину бокового зазора, при котором исключается возможность заклинивания стальной или чугунной передачи от нагрева при разности температур зубчатых колес и корпуса (чугунного или стального) в 25°C.

Виды сопряжений зубчатых колес в передаче в зависимости от степени точности по нормам плавности работы указаны в табл. 1.

Таблица 1

Вид сопряжения	А	В	С	D	Е	Н
Степень точности по нормам плавности работы	4—12	4—11	4—9	4—8	4—7	4—7

Примечание. Приведенные в табл. 1 диапазоны степеней точности являются ориентировочными при выборе боковых зазоров. В необходимых случаях гарантированный боковой зазор может устанавливаться независимо от видов сопряжений, указанных в табл. 1.

1.6. Точность изготовления конических и гипоидных зубчатых колес и передач задается степенью точности, а требования к боковому зазору — видом сопряжения по нормам бокового зазора*.

Пример условного обозначения точности передачи или пары со степенью 7 по всем трем нормам точности, с видом сопряжения зубчатых колес С:

7-С ГОСТ 1758—81

Пример условного обозначения точности передачи со степенью точности 7, гарантированным боковым зазором 400 мкм (не соответствующим ни одному из указанных видов сопряжения):

7—400 ГОСТ 1758—81

1.7. При комбинировании норм разных степеней точности точность зубчатых колес и передач обозначается последовательным написанием трех цифр и буквы. Первая цифра обозначает степень по нормам кинематической точности, вторая — степень по нормам плавности работы, третья — степень по нормам контакта зубьев и буква — вид сопряжения. Между собой цифры и буква разделяются тире.

Пример условного обозначения точности передачи со степенью 8 по нормам кинематической точности, со степенью 7 по нормам плавности работы, со степенью 6 по нормам контакта зубьев, с видом сопряжения В:

8—7—6—В ГОСТ 1758—81

1.8. Термины и обозначения, используемые в настоящем стандарте, соответствуют стандартам СТ СЭВ 643—77 и СТ СЭВ 1161—78 и приведены в справочном приложении 1.

2. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

2.1. Показатели кинематической точности устанавливаются по табл. 2.

2.1.1. Если кинематическая точность зубчатых колес относительно рабочей оси (см. п. 2.10) соответствует требованиям настоящего стандарта и требование селективной сборки не выдвигается, контроль кинематической точности зубчатых передач не обязателен.

2.1.2. При соответствии кинематической точности окончательно собранной передачи требованиям настоящего стандарта контроль кинематической точности зубчатых колес не является необходимым.

* См. дополнительно п. 2 справочного приложения 4

Показатели кинематической точности

Контролируемый объект	Показатель точности или комплекс	Степень точности									
		4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Зубчатые колеса	F'_{ir}	×	×	×	×	×	—	—	—	—	
	F_{pr} и F_{pdr}	×	×	×	—	—	—	—	—	—	
	F_{pr}	—	—	—	×	×	—	—	—	—	
	F_{fr} и F_{cfr}	×	×	×	×	×	—	—	—	—	
	F_{rr}	—	—	—	×**	×**	×	×	×	×	
Зубчатые пары (поставляемые без корпуса)	F''_{i2or}	—	—	—	—	—	×	×	×	×	
	F''_{i2or} и F''_{cr}	—	×	×	×	×	—	—	—	—	
Зубчатые передачи	F'_{ior}	×	×	×	×	×	—	—	—	—	
	F_{Vjr} и F''_{cr}	—	×	×	×	×	—	—	—	—	
	F_{Vjr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×	

* Для колеса и шестерни пары и передачи

** Для зубчатых колес со средним делительным диаметром свыше 1600 мм

Примечания:

1. Допускается, чтобы одна из величин, входящих в комплекс F_{fr} и F_{cfr} или F''_{i2or} и F_{cr} , превосходила предельное значение, если суммарное влияние обеих величин не превышает F'_i .

2. Допускается вместо F_{i2or} в качестве показателя кинематической точности использовать:

колебание относительного положения зубчатых колес пары по нормали за полный цикл F''_{i2or} , при этом принимается $F_{i2o} - F''_{i2o}$ (см табл. 5).

колебание измерительного межосевого угла измерительной пары F''_{i2r} или относительного положения зубчатых колес измерительной пары по нормали за оборот зубчатого колеса F''_{i2r} . Допуски F''_{i2r} и F''_{i2o} устанавливаются равными $0,7 F''_{i2o}$.

2.2. Показатели плавности работы устанавливаются по табл. 3 для степеней точности 4—8 в зависимости от граничных значений номинального коэффициента осевого перекрытия и степени точности по нормам контакта (табл. 4), для степеней точности 9—12 независимо от ϵ_p

Таблица 3

Показатели плавности работы

Контролируемый объект	Показатель точности или комплекс	Степень точности								
		4	5	6	7	8	9	10	11	12
Зубчатое колесо передачи (пары) с ϵ_p не менее указанного в табл. 4	f_{zkr} или f_{ptr} и f_{cr}	×	×	×	×	×	—	—	—	—
	f_{ptr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×
Зубчатое колесо передачи (пары) с ϵ_p менее указанного в табл. 4	f_{ptr} и f_{cr}	×	×	×	×	×	—	—	—	—
	f_{ptr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×
Зубчатая передача с ϵ_p не менее указанного в табл. 4	f_{zkr} и f_{AMr}	×	×	×	×	×	—	—	—	—
	f_{AMr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×
Зубчатая передача с ϵ_p менее указанного в табл. 4	f_{zkr} и f_{AMr}	×	×	×	×	×	—	—	—	—
	f_{AMr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×
Зубчатая пара с любым ϵ_p	f''_{zkr}	—	—	—	—	—	×	×	×	×

Примечания:

1. Взамен отклонения шага f_{ptr} в качестве одного из показателей может применяться разность любых шагов f_{vptr} .

2. Показатель f_{AMr} контролируется для каждого элемента передачи.

3. При невозможности осуществлять контроль конических и гипоидных передач 7 и 8 степеней точности по комплексу f_{zkr} и f_{AMr} допускается производить их контроль по f_{ptr} с обязательным комплексованием пар на контрольно-обкатном станке по зоне касания.

4. Допускается вместо $i''_{\Sigma 0}$ в качестве показателя плавности работы использовать:

колебание относительного положения зубчатых колес пары по нормали на одном зубе $i''_{\text{нор}}$, при этом принимается $i''_{\text{нор}} = i''_{\Sigma 0}$ см. табл. 7);

колебание измерительного межосевого угла измерительной пары $i''_{\Sigma 1}$ или относительного положения зубчатых колес измерительной пары по нормали на одном зубе $i''_{\text{инт}}$. Допуски $i''_{\Sigma 1}$ и $i''_{\text{инт}}$ устанавливаются равными $0,7 i''_{\Sigma 0}$.

Таблица 4

Граничные значения e_{β}

Степень точности по нормам контакта	4—5	6—7	8
Граничные значения номинального коэффициента осевого перекрытия e_{β}	1,35	1,55	2,0

2.2.1. Если плавность работы зубчатых передач или пар соответствует требованиям настоящего стандарта, контроль плавности работы зубчатых колес не является необходимым.

2.3. Показателями, определяющими контакт зубьев, являются: в паре — отклонения относительных размеров суммарной зоны касания F'_{abr} и F'_{abr} ; в передаче — отклонения относительных размеров суммарного пятна контакта F_{abr} , F_{abr} и f_{ar} .

2.4. Правила определения суммарного пятна контакта, его относительные размеры и расположение на сопряженных поверхностях зубьев назначаются конструктором передачи в зависимости от ее служебного назначения, степени нагруженности, жесткости и геометрических особенностей рабочих поверхностей зубьев зубчатых колес.

Для передач, имеющих продольную модификацию зубьев, не допускается выход суммарного пятна контакта на кромки зуба у внутреннего или внешнего торцов.

Для передач, имеющих профильную модификацию, не допускается выход суммарного пятна контакта на кромки у вершин зубьев, а также разрывы пятна контакта по высоте.

Примечание. Если не указаны специальные требования по нагрузке (торможению) зубчатой передачи, пятно контакта устанавливают при легком торможении, обеспечивающем непрерывное контактирование зубьев сопряженных зубчатых колес.

2.5. Зона касания и ее расположение на поверхности зуба устанавливаются в зависимости от требований к данной передаче или согласно справочному приложению 2.

2.6. Допуски и предельные отклонения по нормам кинематической точности, нормам плавности работы и нормам контакта зубь-

ев для различных степеней точности зубчатых колес и передач устанавливаются по табл. 5—12.

Примечание. Зависимости допусков и предельных отклонений от геометрических параметров зубчатых колес и передач приведены в справочном приложении 3.

2.7. Нормы кинематической точности, кроме F_r , F''_{i20} и F_{v2} , нормы плавности работы и нормы контакта зубьев в передаче в зависимости от условий работы зубчатых колес различными сторонами зубьев по разноименным профилям допускается назначать из разных степеней точности.

По каждой из норм степень точности шестерни и колеса передачи должна назначаться единой.

Таблица 5

Нормы кинематической точности
(Показатели F'_{i1} , F_{rr} , F''_{i20} , F_{v2} , F_{cr})

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_d , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000
			мкм					
4	F'_{i1}	От 1 до 10	$F_p + 1,15 f_c$ (см. п. 2 примечания)					
	F_r	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10	10 11 13	15 16 18	18 20 22	— 22 25	— — 28	— — —
	F_{v2}	От 1 до 10	6	12	18	28	45	—
5	F'_{i1}	От 1 до 16	$F_p + 1,15 f_c$ (см. п. 2 примечания)					
	F_r	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16	16 18 20 22	22 25 28 32	28 32 36 40	— 36 40 45	— — 45 50	— — — 56
	F''_{i20}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16	30 34 38 45	45 48 53 56	56 63 67 80	67 71 80 90	— — — —	— — — —
	F_{v2}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16	21 24 26 30	30 34 36 40	40 42 45 50	— 50 56 60	— — 60 71	— — — 75

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 6000
			мм					
5	F_c	От 1 до 16	10	18	28	45	70	90
	F'_d	От 1 до 16	$F_p + 1,15 f_c$ (см. п. 2 примечания)					
	F_r	От 1 до 3,5	25	36	45	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	28	40	50	56	—	—
		Св. 6,3 до 10	32	45	56	63	71	—
Св. 10 до 16		36	50	63	71	80	90	
6	$F''_{\Sigma\sigma}$	От 1 до 3,5	48	71	90	100	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	53	75	100	110	—	—
		Св. 6,3 до 10	60	85	105	125	—	—
		Св. 10 до 16	71	95	120	140	—	—
	$F_{\sigma j}$	От 1 до 3,5	34	50	63	—	—	—
Св. 3,5 до 6,3		36	53	67	75	—	—	
Св. 6,3 до 10		42	56	75	90	100	—	
Св. 10 до 16		48	63	80	100	110	120	
F_c	От 1 до 16	16	28	45	70	110	140	
7	F'_d	От 1 до 25	$F_p + 1,15 f_c$ (см. п. 2 примечания)					
	F_r	От 1 до 3,5	36	50	63	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	40	56	71	80	—	—
		Св. 6,3 до 10	45	63	80	90	100	—
		Св. 10 до 16	50	71	90	100	112	125
		Св. 16 до 25	60	80	100	112	125	140
	$F''_{\Sigma\sigma}$	От 1 до 3,5	67	100	130	150	—	—
Св. 3,5 до 6,3		75	105	140	160	—	—	
Св. 6,3 до 10		85	120	150	180	—	—	
Св. 10 до 16		100	130	160	200	—	—	
$F_{\sigma j}$	Св. 16 до 25	110	150	180	200	—	—	
	От 1 до 3,5	48	71	90	—	—	—	
	Св. 3,5 до 6,3	53	75	100	110	—	—	
	Св. 6,3 до 10	60	80	100	125	140	—	
	Св. 10 до 16	67	90	110	140	160	170	
F_c	От 1 до 25	22	40	60	100	160	200	

Продолжение табл. 5

Степень точности	Обозначение	Средний номинальный модуль m_n , мм	Средний действительный диаметр d , мм					
			До 1,5	Св. 1,5 до 100	Св. 100 до 160	Св. 160 до 250	Св. 250 до 320	Св. 320 до 500
8	F_7	От 1 до 56	$F_7 + 1,15 f_r$ (см. п. 2 примечания)					
	F_7	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 25 Св. 25 до 40 Св. 40 до 55	45 50 56 63 75 —	63 71 80 90 100 112 —	80 90 100 112 125 140 170	— 100 125 140 160 190	— — 125 140 160 190 220	— — — 160 180 224 240
	$F_7^{*}_{120}$	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 25 Св. 25 до 40 Св. 40 до 55	85 95 105 120 150 —	125 130 150 160 190 240 —	160 170 190 200 240 280 320	180 200 220 250 280 320 340	— — — — — — —	
	F_{12}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 25 Св. 25 до 40 Св. 40 до 55	60 63 75 85 100 —	85 90 100 110 130 160 —	110 120 130 140 160 190 220	— 140 160 170 190 220 260	— — 170 200 220 260 280	— — — 220 250 300 320
	F_9	От 1 до 55	28	50	80	120	200	250
	9	F_7	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 25 Св. 25 до 40 Св. 40 до 55	56 63 71 80 95 —	80 90 100 112 125 150 —	100 112 125 140 160 180 200	— 125 140 160 180 200 240	— — 160 180 200 240 280
$F_7^{*}_{120}$		От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 Св. 6,3 до 10 Св. 10 до 16 Св. 16 до 25 Св. 25 до 40 Св. 40 до 55	110 120 130 150 180 —	160 170 180 200 220 280 —	200 220 220 260 280 340 400	240 250 280 320 340 400 450	— — — — — — —	

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1000	Св. 1000 до 2500	Св. 2500 до 4000
			мкм					
9	F_{vj}	От 1 до 3,5	75	110	140	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	80	120	150	170	—	—
		Св. 6,3 до 10	90	130	160	200	220	—
		Св. 10 до 16	105	140	180	220	250	280
		Св. 16 до 25	130	160	200	240	280	320
		Св. 25 до 40	—	200	240	280	320	375
		Св. 40 до 55	—	—	280	320	360	420
10	F_r	От 1 до 3,5	71	100	125	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	80	112	140	160	—	—
		Св. 6,3 до 10	90	125	160	180	200	—
		Св. 10 до 16	100	140	180	200	224	250
		Св. 16 до 25	120	160	200	224	250	280
		Св. 25 до 40	—	180	224	260	300	355
		Св. 40 до 55	—	—	260	300	340	400
10	F''_{120}	От 1 до 3,5	130	190	260	280	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	150	200	280	320	—	—
		Св. 6,3 до 10	170	220	300	360	—	—
		Св. 10 до 16	190	250	320	400	—	—
		Св. 16 до 25	220	280	360	450	—	—
		Св. 25 до 40	—	360	420	500	—	—
		Св. 40 до 55	—	—	500	560	—	—
10	F_{vj}	От 1 до 3,5	90	140	180	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	100	150	190	220	—	—
		Св. 6,3 до 10	120	160	200	250	280	—
		Св. 10 до 16	130	170	220	270	300	340
		Св. 16 до 25	160	200	250	300	360	400
		Св. 25 до 40	—	250	300	340	400	450
		Св. 40 до 55	—	—	340	400	450	530
11	F_r	От 1 до 3,5	90	125	160	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	100	140	180	200	—	—
		Св. 6,3 до 10	112	160	200	224	250	—
		Св. 10 до 16	120	180	224	250	280	315
		Св. 16 до 25	150	200	250	280	315	355
		Св. 25 до 40	—	220	280	315	380	450
		Св. 40 до 55	—	—	315	380	450	530
11	F''_{120}	От 1 до 3,5	170	250	320	360	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	190	260	340	400	—	—
		Св. 6,3 до 10	220	280	360	450	—	—
		Св. 10 до 16	240	320	400	500	—	—
		Св. 16 до 25	280	375	450	560	—	—
		Св. 25 до 40	—	450	530	630	—	—
		Св. 40 до 55	—	—	630	750	—	—

Продолжение табл. 5

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 600	Св. 600 до 1000	Св. 1000 до 2500	Св. 2500 до 4000
			мм					
11	F_{v1}	От 1 до 3,5	120	170	220	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	130	180	240	280	—	—
		Св. 6,3 до 10	150	200	260	320	340	—
		Св. 10 до 16	170	220	280	340	400	420
		Св. 16 до 25	200	250	300	380	450	500
		Св. 25 до 40	—	300	380	450	500	560
		Св. 40 до 55	—	—	450	500	560	670
12	F_r	От 1 до 3,5	112	160	200	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	125	180	224	250	—	—
		Св. 6,3 до 10	140	200	250	280	315	—
		Св. 10 до 16	150	224	280	315	355	400
		Св. 16 до 25	180	250	315	360	400	450
		Св. 25 до 40	—	280	360	420	480	560
		Св. 40 до 55	—	—	420	480	560	630
12	F_{i20}	От 1 до 3,5	200	300	400	450	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	240	340	420	500	—	—
		Св. 6,3 до 10	260	360	450	560	—	—
		Св. 10 до 16	300	400	500	600	—	—
		Св. 16 до 25	360	450	560	670	—	—
		Св. 25 до 40	—	560	670	800	—	—
		Св. 40 до 55	—	—	800	900	—	—
12	F_{s1}	От 1 до 3,5	150	200	280	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	160	220	300	360	—	—
		Св. 6,3 до 10	180	250	320	400	450	—
		Св. 10 до 16	200	280	340	440	500	530
		Св. 16 до 25	250	320	380	480	560	630
		Св. 25 до 40	—	400	450	530	630	710
		Св. 40 до 55	—	—	560	630	710	800

Примечания:

1. Принятые обозначения:

 F'_v — допуск на кинематическую погрешность зубчатого колеса; F'_r — допуск на биеение зубчатого венца; F'_c — допуск на погрешность обката; F'_{i20} — допуск на колебание измерительного межосевого угла пары за полный цикл; F'_{s1} — допуск на колебание бокового зазора в паре.

2. Для определения F'_c принимают $F_p - F_{pa}$ по табл. 6 при $k = \frac{z}{2}$ (или ближайшем к нему целом большем числе) и f_c по табл. 7.

3. Допуск F'_{10} на наибольшую кинематическую погрешность передачи равен сумме допусков на кинематическую погрешность ее зубчатых колес. Для передач, составленных из зубчатых колес, имеющих кратные между собой числа зубьев при отношении этих чисел не более трех (1, 2, 3), допуск на наибольшую кинематическую погрешность передачи, при ее селективной сборке, может быть сокращен на 25% или более, исходя из расчета.

4. Допуск на колебание бокового зазора в передаче F_{β} принимается для диаметра, равного полусумме средних делительных диаметров шестерни и колеса. Для передач, составленных из зубчатых колес, имеющих кратные между собой числа зубьев при отношении этих чисел не более трех (1, 2, 3), допуск на колебание бокового зазора в передаче, при ее селективной сборке, может быть сокращен на 25% или более, исходя из расчета.

5. Допуск на поступательные перемещения одного из элементов пары в направлении, перпендикулярном общей образующей начальных конусов, $F''_{\Sigma 0} = F''_{120}$.

6. Допуск $F''_{\Sigma 0}$ на колебание измерительного межосевого угла пары за полный цикл принимается для диаметра, равного полусумме средних делительных диаметров шестерни и колеса.

2.8. Комплексы показателей точности в соответствии с пп. 2.1, 2.2 и 2.3 и показатели, обеспечивающие гарантированный боковой зазор, устанавливаются изготовителями передач.

Каждый установленный комплекс показателей точности, используемый при контроле передачи, является равноправным с другим. При сравнительной (например, расчетной) оценке влияния точности передач на их эксплуатационные качества, предпочтительными для всех видов передач являются функциональные показатели: $F'_{10\text{отн}}$, $I_{220\text{отн}}$, $I_{2k\text{отн}}$ и относительные размеры суммарного пятна контакта или его отклонения $F_{\text{отн}}$ и $F_{\text{отн}}$.

2.9. Непосредственный контроль зубчатых колес и передач по всем показателям установленного комплекса не является обязательным, если изготовитель существующей у него системой контроля точности производства гарантирует выполнение соответствующих требований настоящего стандарта.

2.10. Требования настоящего стандарта относятся к зубчатым колесам, установленным на их рабочих осях.

Погрешности, вносимые при использовании в качестве измерительных баз поверхностей, имеющих неточность формы и расположения относительно рабочей оси вращения (например, поверхности отверстия зубчатого колеса, ось которого может не совпадать с рабочей осью), должны быть компенсированы уменьшением производственного допуска или учтены при установлении точности передачи.

Таблица 6

Нормы кинематической точности
(Показатель F_{pk})

Число зубьев в зацеплении	Средний геометрический модуль m_d , мм	Длина дуга L , мм														
		До 11,2	См. 11,2 до 16	См. 16 до 22	См. 22 до 30	См. 30 до 36	См. 36 до 45	См. 45 до 56	См. 56 до 71	См. 71 до 90	См. 90 до 112	См. 112 до 140	См. 140 до 180			
1	От 1 до 10	1,5	6	8	9	10	12	18	25	32	40	45	56	63	71	80
5	• 1 - 16	7	16	12	14	16	20	28	40	50	63	71	90	100	112	125
6	• 1 - 16	11	16	20	22	25	32	45	63	80	100	112	140	160	180	200
7	• 1 - 25	16	22	28	32	36	45	63	90	112	140	160	200	221	250	280
8	• 1 - 25	22	32	40	45	50	63	90	125	160	200	224	280	315	355	400

Примечания:

- F_{pk} - допуск на накопленную погрешность в шагов.
- Для отсутствия специальных требований допуск F_{pk} назначается для длины дуги средней делительной окружности, соответствующей $1/6$ части числа зубьев зубчатого колеса (или дуги, соответствующей ближайшему большему числу зубьев).
- Допуск $F_{pk} \rightarrow F_{pk}$ при $k=2-2$ (или ближайшему большему числу).

Нормы плавности работы
(Показатели f_{pt} , f_c , f_{zop})

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 8000
			ммм					
4	f_{pt}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10	± 4 ± 5 $\pm 5,5$	$\pm 4,5$ $\pm 5,5$ ± 6	± 5 $\pm 5,5$ ± 7	— — ± 7	— — ± 8	— — —
	f_c	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10	3 4 4	4 4 5	5 5 6	— 6 7	— — 9	— — —
5	f_{pt}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16	± 6 ± 8 ± 9 ± 11	± 7 ± 9 ± 10 ± 11	± 8 ± 9 ± 11 ± 13	— — ± 10 ± 11 ± 13	— — ± 13 ± 14	— — — ± 16
	f_c	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16	4 5 6 7	5 6 7 8	6 7 8 9	— 9 10 11	— — 13 14	— — — 18
6	f_{pt}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16	± 10 ± 13 ± 14 ± 17	± 11 ± 14 ± 16 ± 18	± 13 ± 14 ± 18 ± 20	— ± 16 ± 18 ± 20	— — ± 20 ± 22	— — — ± 25
	f_c	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16	5 6 8 10	7 8 9 11	9 10 11 13	— 13 14 16	— — 19 21	— — — 28
7	f_{pt}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16 » 16 » 25	± 14 ± 18 ± 20 ± 24 ± 30	± 16 ± 20 ± 22 ± 25 ± 32	± 18 ± 20 ± 25 ± 28 ± 36	— ± 22 ± 25 ± 28 ± 36	— — ± 28 ± 32 ± 40	— — ± 32 ± 36 ± 40
	f_c	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16 » 16 » 25	8 9 11 15 20	9 11 13 17 22	12 14 16 20 25	— 19 21 25 30	— — 28 32 38	— — — 42 48
8	f_{pt}	От 1 до 3,5 Св. 3,5 до 6,3 » 6,3 » 10 » 10 » 16 » 16 » 25 » 25 » 40 » 40 » 55	± 20 ± 25 ± 28 ± 34 ± 42 — —	± 22 ± 28 ± 32 ± 36 ± 45 ± 60 —	± 25 ± 28 ± 36 ± 40 ± 50 ± 63 ± 85	— ± 32 ± 36 ± 40 ± 50 ± 63 ± 85	— — ± 40 ± 45 ± 56 ± 71 ± 90	— — ± 50 ± 56 ± 71 ± 96

Продолжение табл. 7

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000
мкм								
8	f_c	От 1 до 3,5	10	13	18	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	13	15	20	28	—	—
		» 6,3 » 10	17	19	24	32	45	—
		» 10 » 16	22	25	30	38	50	67
		» 16 » 25	30	34	38	48	56	75
		» 25 » 40	—	48	53	60	71	90
» 40 » 55	—	—	71	80	90	105		
9	f_{pt}	От 1 до 3,5	±28	±32	±36	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	±36	±40	±40	±45	—	—
		» 6,3 » 10	±40	±45	±50	±50	±56	—
		» 10 » 16	±48	±50	±56	±56	±63	±71
		» 16 » 25	±60	±63	±71	±71	±80	±80
		» 25 » 40	—	±85	±90	±90	±100	±100
	» 40 » 55	—	—	±112	±125	±125	±140	
	f''_{120}	От 1 до 3,5	53	60	67	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	60	67	75	80	—	—
		» 6,3 » 10	71	80	85	90	100	—
		» 10 » 16	85	90	100	110	120	125
	10	f_{pt}	От 1 до 3,5	±40	±45	±50	—	—
Св. 3,5 до 6,3			±50	±56	±56	±63	—	—
» 6,3 » 10			±56	±63	±71	±71	±80	—
» 10 » 16			±67	±71	±80	±80	±90	±100
» 16 » 25			±85	±90	±100	±100	±112	±112
» 25 » 40			—	±120	±125	±125	±140	±140
» 40 » 55		—	—	±160	±160	±180	±180	
f''_{120}		От 1 до 3,5	67	75	80	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	75	80	90	105	—	—
		» 6,3 » 10	90	100	105	120	130	—
		» 10 » 16	105	120	130	140	150	160
11		f_{pt}	От 1 до 3,5	±56	±63	±71	—	—
	Св. 3,5 до 6,3		±71	±80	±80	±90	—	—
	» 6,3 » 10		±80	±90	±100	±100	±112	±112
	» 10 » 16		±100	±100	±112	±112	±125	±140
	» 16 » 25		±125	±125	±140	±140	±160	±160
	» 25 » 40		—	±170	±180	±180	±200	±200
» 40 » 55	—	—	±224	±250	±250	±280		

Степень точности	Обозначение	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм					
			До 125	Св. 125 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600 до 2500	Св. 2500 до 4000
			мкм					
11	$f_{\Sigma\sigma}$	От 1 до 3,5	85	95	105	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	95	105	120	130	—	—
		> 6,3 > 10	110	125	140	150	160	—
		> 10 > 16	140	150	160	170	180	200
12	$f_{\rho r}$	От 1 до 3,5	±80	±90	±100	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	±100	±112	±112	±125	—	—
		> 6,3 > 10	±112	±125	±140	±140	±160	—
		> 10 > 16	±130	±140	±160	±160	±180	±200
		> 16 > 25	±170	±180	±200	±200	±224	±224
		> 25 > 40	—	±240	±250	±250	±280	±280
		> 40 > 55	—	—	±315	±355	±355	±400
	$f'_{\Sigma\sigma}$	От 1 до 3,5	100	120	130	—	—	—
		Св. 3,5 до 6,3	120	130	150	160	—	—
		> 6,3 > 10	140	150	170	180	200	—
		> 10 > 16	170	190	200	210	240	250

Примечания:

1. Принятые обозначения:

 $f_{\rho r}$ — предельные отклонения шага; $f_{\Sigma\sigma}$ — допуск на колебание измерительного межосевого угла на одном зубе; f_{σ} — допуск на погрешность обката зубчатой частоты.2. При установлении допуска на разность любых шагов $f_{\rho r}$ в пределах зубчатого колеса взамен предельных отклонений шага его значение не должно превышать 1,6 [$f_{\rho r}$].3. Допуск $f_{\Sigma\sigma}$ на колебание измерительного межосевого угла на одном зубе подсчитывается для диаметра, равного полусумме средних делительных диаметров колеса и шестерни.4. Для зубчатых колес конических и гипонидных передач с номинальным углом профиля α , не равным 20° величины допусков $f'_{\Sigma\sigma}$ (табл. 7 и $f_{A, \rho r}$ табл. 8)умножаются на отношение $\frac{\sin 20^\circ}{\sin \alpha}$.

Продолжение табл. 8

Средняя нормальная модуль m_n , мм	Среднее конусное расстояние R , мм																			
	До 50			Свыше 50 до 100			Свыше 100 до 200			Свыше 200 до 400			Свыше 400 до 800			Свыше 800 до 1600				
	До 20	До 30	До 45	До 30	До 45	До 60	До 30	До 45	До 60	До 30	До 45	До 60	До 30	До 45	До 60	До 30	До 45	До 60		
8	От 1 до 3,5	28	24	10	95	80	34	200	180	75	480	400	170	1050	900	380	—	—	—	
	Св. 3,5 до 6,3	16	13,5	6	53	45	17	120	100	40	250	210	90	560	480	200	—	—	—	
	» 6,3 » 10	—	—	—	34	30	12	75	63	26	170	140	60	360	300	125	750	—	—	
	» 10 » 16	—	—	—	26	22	9	56	48	20	120	100	42	260	220	90	560	480	200	
	» 16 » 25	—	—	—	—	—	—	45	36	15	95	80	32	200	170	70	420	360	150	
» 25 » 40	—	—	—	—	—	—	36	30	13	75	63	26	160	130	56	340	280	120	710	
» 40 » 55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	67	56	24	140	120	48	280	240	100	600
6	От 1 до 3,5	40	34	14	140	120	48	300	260	105	670	560	240	1500	1300	530	—	—	—	
	Св. 3,5 до 6,3	22	19	8	75	63	26	160	140	60	360	300	130	800	670	280	—	—	—	
	» 6,3 » 10	—	—	—	50	42	17	105	90	38	240	200	85	500	440	180	1100	—	—	
	» 10 » 16	—	—	—	38	30	13	28	170	150	60	50	60	380	300	130	800	670	280	
	» 16 » 25	—	—	—	—	—	—	63	53	22	130	110	48	280	240	100	600	500	210	
» 25 » 40	—	—	—	—	—	—	50	42	18	105	90	38	220	190	80	480	400	170	1000	
» 40 » 55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	95	80	32	190	170	71	400	340	140	850	
10	От 1 до 3,5	56	48	20	190	160	67	420	360	150	950	800	340	2100	1700	750	—	—	—	
	Св. 3,5 до 6,3	32	26	11	105	90	38	240	190	80	500	420	180	1100	950	400	1500	—	—	
	» 6,3 » 10	—	—	—	71	60	24	150	130	53	320	280	120	710	600	250	1500	—	—	
	» 10 » 16	—	—	—	50	45	18	110	95	40	240	200	85	500	440	180	1100	950	400	
	» 16 » 25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Среднее конусное расстояние

Нормы плавности работы
(показатель f_{zto})

Степень точности по показателю плавности работы f_{zto}	Средний нормальный модуль m_d мм	Частота k циклической погрешности за оборот зубчатого колеса						
		до 16	Св. 16 до 32	Св. 32 до 63	Св. 63 до 125	Св. 125 до 250	Св. 250 до 500	Св. 500
		мкм						
4	От 1 до 3,5	4,5	5	5	5,3	5,6	6,3	7,1
	Св. 3,5 до 6,3	5,6	5,6	6	6,7	7,1	8	9
	Св. 6,3 до 10	6,7	7,1	7,1	8	8,5	9	11
5	От 1 до 3,5	6,7	7,1	7,5	8	8,5	9,5	11
	Св. 3,5 до 6,3	8	8,5	9	10	11	12	14
	Св. 6,3 до 10	10	11	11	12	13	15	17
6	От 1 до 3,5	10	10	11	12	13	14	16
	Св. 3,5 до 6,3	12	13	14	15	16	18	21
	Св. 6,3 до 10	14	16	17	18	19	22	25
7	От 1 до 3,5	18	19	20	22	24	28	30
	Св. 3,5 до 6,3	22	24	24	26	30	34	38
	Св. 6,3 до 10	28	28	30	34	36	42	48
8	От 1 до 3,5	22	24	24	25	28	30	34
	Св. 3,5 до 6,3	28	28	30	32	34	40	45
	Св. 6,3 до 10	32	34	36	38	42	48	56
	Св. 10 до 16	40	42	45	48	53	60	71

Примечания:

1. Принятое обозначение:

f_{zto} — допуск на циклическую погрешность зубцовой частоты в передаче.

2. При контроле передачи частота k принимается равной z — числу зубьев колеса.

3. Значения f_{zto} в табл. 9 даны для передач с эффективным коэффициентом осевого перекрытия $\varepsilon_{\beta e} \leq 0,45$.

При $\varepsilon_{\beta e} > 0,45$ допуск на циклическую погрешность зубцовой частоты в передаче принимается:

при $\varepsilon_{\beta e}$ св. 0,45 до 0,58 равным $0,6 f_{zto}$;

$\varepsilon_{\beta e}$ св. 0,58 до 0,67 равным $0,4 f_{zto}$;

$\varepsilon_{\beta e}$ св. 0,67 равным $0,3 f_{zto}$.

где f_{zto} — значения по табл. 9.

Соотношение между эффективным $\varepsilon_{\beta e}$ и номинальным ε_{β} коэффициентами осевого перекрытия, зависящее от степени точности передачи по нормам контакта, определяется по нижеследующим зависимостям:

Степень точности 4—5 $\varepsilon_{\beta e} = 0,7 \varepsilon_{\beta}$

» » 6—7 $\varepsilon_{\beta e} = 0,6 \varepsilon_{\beta}$

» » 8 $\varepsilon_{\beta e} = 0,5 \varepsilon_{\beta}$

Таблица 10

**Нормы плавности работы
(показатели $\Gamma_{\text{дв}}$ или $\Gamma_{\text{двот}}$)**

		Средний делительный диаметр d , мм														
		До 125		Свыше 125 до 400		Свыше 400 до 800		Свыше 800 до 1600		Свыше 1600 до 2500		Свыше 2500 до 6000				
Стрелка $T_{0150}^{\text{дв}}$	Частота за оборот зубчатого колеса (для передачи за оборот колеса)	Средний нормальный модуль m , мм														
		От 1 до 5		От 1 до 5		От 1 до 5		От 1 до 5		От 1 до 5		От 1 до 5				
		$\Gamma_{\text{дв}}$ или $\Gamma_{\text{двот}}$, мм														
4	От 2 до 4	4,5	5,3	6,3	7,1	8,5	9,0	9,0	9,0	11	11	10,5	12	11	11	13
	Св. 4 до 8	3,2	3,8	4,5	5,0	6,0	6,7	8,0	8,0	8,0	8,0	7,5	8,5	8	8	9,5
	» 8 » 16	2,4	2,8	3,4	4,0	4,5	5,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,6	6,5	6,3	6,3	7,1
	» 16 » 32	1,9	2,2	2,8	3,0	3,6	4,0	4,8	4,8	4,8	4,5	4,5	5,0	4,8	4,8	5,6
	» 32 » 63	1,5	1,8	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,8	3,6	3,6	3,6	4,0	3,4	3,4	4,5
	» 63 » 125	1,3	1,5	1,9	2,1	2,5	2,6	2,6	3,2	3,2	3,0	3,0	3,6	3,4	3,4	3,8
	» 125 » 250	1,2	1,4	1,8	1,9	2,2	2,2	2,4	2,8	2,8	2,6	2,6	3,0	3,0	3,0	3,4
	» 250 » 500	1,1	1,2	1,5	1,7	2,0	2,1	2,2	2,6	2,6	2,5	2,5	2,8	2,8	2,8	3,0
	» 500	1,0	1,1	1,4	1,6	1,9	2,0	2,0	2,5	2,5	2,2	2,2	2,6	2,6	2,6	2,8
	5	От 2 до 4	7,1	8,5	10,0	11	13,0	14	14,0	18	18	16	19	18	18	21
Св. 4 до 8		5,0	6,0	7,1	8,0	9,5	10,5	10,5	13	13	11	14	13	13	15	
» 8 » 16		3,8	4,5	5,6	6,3	7,1	8,0	8,0	10,0	10,0	8,5	10,5	10	10	11	
» 16 » 32		3,0	3,6	4,5	4,8	5,6	6,0	6,3	7,5	7,5	7,1	8,0	7,5	7,5	9,0	
» 32 » 63		2,5	2,8	3,4	4,0	4,5	5,0	5,0	6,3	6,3	5,6	6,7	6,3	6,3	7,1	
» 63 » 125		2,1	2,5	3,0	3,2	4,0	4,2	4,2	5,3	5,3	4,8	5,6	5,3	5,3	6,0	
» 125 » 250		1,9	2,1	2,6	2,8	3,4	3,6	3,6	4,8	4,8	4,2	4,8	4,8	4,8	5,3	
» 250 » 500		1,7	1,9	2,4	2,6	3,0	3,2	3,4	4,2	4,2	4,2	4,5	4,5	4,2	5,0	
» 500		1,6	1,8	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	4,0	4,0	3,6	4,2	4,2	4,0	4,5	

Продолжение табл. 10

Статья точности	Частота за оборот зубчатого колеса (для передачи за оборот колеса)	Средний делительный диаметр d , мм											
		До 125		Свыше 125 до 400		Свыше 400 до 800		Свыше 800 до 1600		Свыше 1600 до 2500		Свыше 2500 до 4000	
		От 1 до 6,3	С _в до 10	От 1 до 6,3	С _в до 10	От 1 до 6,3	С _в до 10	От 1 до 6,3	С _в до 10	От 1 до 6,3	С _в до 10	От 1 до 6,3	С _в до 10
6	От 2 до 4	11	13	16	18	21	22	24	27	26	30	28	32
	Св. 4 до 8	8,0	9,5	11	13	15	17	17	20	19	21	21	22
	> 8	6,0	7,1	8,5	10,0	11	12	13	15	14	16	16	17,0
	> 16	4,8	5,6	6,7	7,5	9,0	9,5	10	12	11	12	12	14,0
	> 32	3,8	4,5	5,6	6,0	7,1	7,5	8,0	9,5	9,0	10	10,0	11,0
	> 63	3,2	3,8	4,8	5,3	6,0	6,7	7,5	8,0	7,5	8,0	8,0	9,5
	> 125	3,0	3,4	4,2	4,5	5,3	6,0	7,0	7,5	6,7	7,5	7,5	8,5
	> 250	2,6	3,0	3,8	4,2	5,0	5,3	6,3	6,7	6,3	7,1	6,7	7,5
	> 500	2,5	2,8	3,6	4,0	4,8	5,0	6,0	6,3	5,6	6,7	6,3	7,1
	7	От 2 до 4	17	21	25	28	32	36	36	42	40	45	45
Св. 4 до 8	13	15	18	20	24	26	26	26	30	30	34	32	38
> 8	10	11	13	16	18	19	20	20	22	22	26	25	28
> 16	8,0	9,0	10	12	14	15	16	18	18	17	20	19	22
> 32	6,0	7,1	9,0	10	11	12	13	15	15	14	16	16	18
> 63	5,3	6,0	7,5	8,0	10	10	11	12	12	12	14	13	15
> 125	4,5	5,3	6,7	7,5	8,5	9,5	10	11	11	11	12	12	14
> 250	4,2	5,0	6,0	6,7	8,0	8,5	8,5	10	10	9,5	11	11	12
> 500	4,0	4,5	5,6	6,3	7,5	8,0	8,0	9,5	9,0	10	10	10	11

Продолжение табл. 10

Станция точности	Средний делительный диаметр d , мм												
	До 125		Свыше 125 до 400		Свыше 400 до 800		Свыше 800 до 1600		Свыше 1600 до 2500		Свыше 2500 до 4000		
	От 1 до 6,3	6,3 до 10	От 1 до 6,3	6,3 до 10	От 1 до 6,3	6,3 до 10	От 1 до 6,3	6,3 до 10	От 1 до 6,3	6,3 до 10	От 1 до 6,3	6,3 до 10	
Частота за оборот зубчатого колеса (для передачи за оборот колеса)	Средний нормальный модуль m , мм												
	$f_{2,5}$ или $f_{5,0}$ мм												
	От	2 до 4	4 до 8	8 до 16	16 до 32	32 до 63	63 до 125	125 до 250	250 до 500	500 до 1000	1000 до 2000	2000 до 4000	4000 до 8000
	Св.	8	16	32	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
	25	28	36	40	45	50	53	63	67	56	63	71	
	18	21	26	30	32	36	38	44	50	42	45	53	
	13	16	19	22	25	28	28	32	36	30	34	40	
	10	12	15	17	19	21	22	26	28	24	28	30	
	8,5	10	12	14	16	17	18	22	22	20	22	25	
	7,5	8,5	10	12	13	15	15	18	17	17	19	22	
	7,0	8,5	10	10,5	12	13	14	16	15	15	17	19	
	6,0	7,0	8,5	10	11	12	12	14	14	14	16	18	
5,6	6,7	8,0	8,5	10	11	11	13	13	13	15	16		
500												16	

Примечание. Привязные обозначения:

 $f_{2,5}$ — допуск на эвольвентную погрешность зубчатого колеса; $f_{1,0}$ — допуск на циклическую погрешность передачи.

Нормы контакта зубьев в передаче
(показатель $f_{ат}$)

Степень точности	Среднее конусное расстояние R , мм						
	До 50	Св. 50 до 100	Св. 100 до 200	Св. 200 до 400	Св. 400 до 800	Св. 800 до 1600	Св. 1600
	$\pm f_{ат}$, мкм						
4	10	12	13	15	18	25	32
5	10	12	15	18	25	36	45
6	12	15	18	25	30	40	56
7	18	20	25	30	36	50	67
8	28	30	36	45	60	85	100
9	36	45	55	75	90	130	160
10	67	75	90	120	150	200	280
11	105	120	150	190	250	300	420
12	180	200	240	300	360	450	630

Примечания:

1. $\pm f_{ат}$ — предельные отклонения межосевого расстояния.
2. Табличные значения $f_{ат}$ установлены для передач без продольной модификации зубьев.

Для передач с продольной модификацией величина $f_{ат}$ устанавливается независимо от значений, указанных в табл. II. Эти значения могут быть вычислены по формуле, приведенной в справочном приложении 3.

3. Для гильонных передач выбор производится по среднему конусному расстоянию колеса передачи.

Таблица 12

Нормы контакта зубьев в передаче
(показатели F_{dl} и F_{dh} и относительные размеры суммарного пятна контакта)

Степень точности	По длине зубьев		По высоте зубьев	
	С продольной модификацией	Немодифицированных	С профильной модификацией	Немодифицированных
	F_{dl} (в процентах от длины зуба)	Относительный размер суммарного пятна контакта (в процентах длины зуба) не менее	F_{dh} (в процентах от средней глубины захода)	Относительный размер суммарного пятна контакта (в процентах от средней глубины захода) не менее
4—5	±10	70	±10	75
6—7	±10	60	±10	65
8—9	±15	50	±15	55
10—12	±15	40	±15	45

Примечание. Принятые обозначения:

F_{dl} — предельные отклонения относительных размеров суммарного пятна контакта по длине (для модифицированных зубьев).

F_{dh} — предельные отклонения относительных размеров суммарного пятна контакта по высоте (для модифицированных зубьев).

3. НОРМЫ БОКОВОГО ЗАЗОРА

3.1. Величины гарантированного бокового зазора $j_{\text{мин}}$ для передач с различными видами сопряжений устанавливаются независимо от степеней точности и их комбинирования по табл. 13.

3.2. Гарантированный боковой зазор в передаче обеспечивается выбором предельного отклонения межосевого угла передачи (E_{Σ}), наименьшего отклонения средней постоянной хорды зубьев шестерни и колеса ($E_{\Sigma_{\text{ср}}}$) и допусков на них. В справочном приложении 4 приводятся значения указанных показателей.

3.3. Допуск на боковой зазор T_{jn} настоящим стандартом не регламентируется.

Таблица 13

Нормы бокового зазора
(показатель $j_{\text{н.м.н}}$)

Вкл. сопряжения	Среднее конусное расстояние R , мм													
	До 60		Св. 60 до 100		Св. 100 до 200		Св. 200 до 400		Св. 400 до 800		Св. 800 до 1600		Св. 1600	
	Св. 15 до 25	Св. 25	До 15	Св. 15 до 25	Св. 25	До 15	Св. 15 до 25	Св. 25	До 15	Св. 15 до 25	Св. 25	До 15	Св. 15 до 25	Св. 25
$j_{\text{н.м.н}}$	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	15	21	25	30	35	40	30	46	52	40	57	70	80	105
	22	33	39	46	54	63	46	72	81	63	89	110	81	125
	36	52	62	74	87	100	74	115	130	100	140	175	130	200
	58	84	100	120	140	160	120	185	210	160	230	280	210	320
90	130	160	190	220	250	190	290	320	250	360	440	320	500	
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Примечания:

1. $j_{\text{н.м.н}}$ — гарантированный боковой зазор.
2. Для ортогональных передач $j_{\text{н.м.н}}$ определяют непосредственно на табл. 13 по значениям R ; для неортогональных передач $j_{\text{н.м.н}}$ определяют по расчетной величине

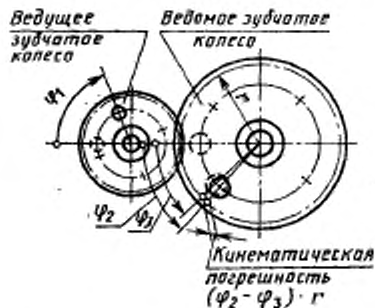
$$R' = \frac{R}{2} (\sin 2\delta_1 + \sin 2\delta_2),$$

- где δ_1 и δ_2 — углы делительных конусов соответственно шестерни и колеса.
3. Для гиподных передач выбор $j_{\text{н.м.н}}$ проводится по среднему конусному расстоянию колеса.

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ,
ОБОЗНАЧЕНИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

1. Кинематическая погрешность передачи

Разность между действительным и номинальным (расчетным) углами поворота ведомого зубчатого колеса передачи. Выражается в линейных величинах длиной дуги его средней делительной окружности (черт. 1)



$$\varphi_3 = \varphi_1 \frac{z_1}{z_2}$$

- где z_1 — число зубьев ведущего зубчатого колеса;
 z_2 — число зубьев ведомого зубчатого колеса;
 φ_1 — действительный угол поворота ведущего зубчатого колеса;
 φ_2 — действительный угол поворота ведомого зубчатого колеса;
 φ_3 — номинальный угол поворота ведомого зубчатого колеса.

Черт. 1

2. Наибольшая кинематическая погрешность передачи

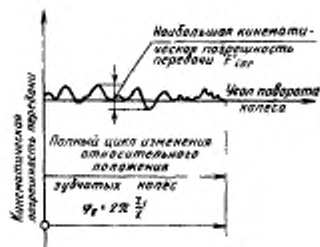
F'_{tor}

Наибольшая алгебраическая разность значений кинематической погрешности передачи за полный цикл изменения относительного положения зубчатых колес (т. е. в пределах числа оборотов колеса, равного частному от деления числа зубьев шестерни на общий наибольший делитель чисел зубьев обоих зубчатых колес передачи).

3. Допуск на кинематическую погрешность передачи F'_{to}

4. Кинематическая погрешность зубчатого колеса

Разность между действительным и номинальным (расчетным) углами поворота зубчатого колеса на его рабочей оси, ведомого точным (идеальным) зубчатым колесом при точном взаимном положении осей вращения этих колес.



φ_2 — угол поворота зубчатого колеса;
 x — общий наибольший делитель чисел зубьев z_1 и z_2 соответственно шестерни и колеса.

Черт. 2

Выражается в линейных величинах длиной дуги средней делительной окружности.

Примечание. Под рабочей осью зубчатого колеса понимается ось, вокруг которой оно вращается в передаче.

5. Наибольшая кинематическая погрешность зубчатого колеса $F'_{гр}$.

Наибольшая алгебраическая разность значений кинематической погрешности зубчатого колеса в пределах его полного оборота. (черт. 3).

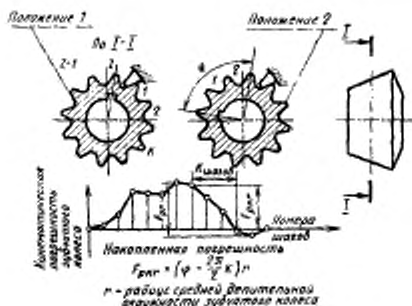


Черт. 3

6. Допуск на кинематическую погрешность зубчатого колеса F'_k .

7. Накопленная погрешность k шагов $F_{p,k}$.

Кинематическая погрешность зубчатого колеса при номинальном его повороте на k целых угловых шагов, k — целое число в пределах от 2 до $z/2$ (см. примечание 2 к табл. 6) (черт. 4)



Черт. 4

8. Допуск на накопленную погрешность k шагов F_{pa}

9. Накопленная погрешность шага по зубчатому колесу F_{pr}

Наибольшая алгебраическая разность значений накопленных погрешностей, найденных для всех значений k в пределах от 2 до $z/2$.

10. Допуск на накопленную погрешность шага по зубчатому колесу F_p

11. Биеение зубчатого венца F_{rr}

Наибольшая в пределах зубчатого колеса разность расстояний от его рабочей оси до элемента нормального исходного контура (одиночного зуба или впадины), наложенного на профили зубьев зубчатого колеса. Определяется в направлении, перпендикулярном образующей делительного конуса зубчатого колеса примерно на среднем конусном расстоянии.

12. Допуск на биеение зубчатого венца F_r

13. Погрешность обката F_{cr}

Составляющая кинематической погрешности зубчатого колеса, определяемая при вращении его на технологической оси и при исключении циклических погрешностей зубодвой частоты и кратных ей более высоких частот.

Примечания: 1. Под технологической осью зубчатого колеса понимается ось, вокруг которой оно вращается в процессе окончательной механической обработки зубьев по каждой из их сторон.

2. Погрешность обката может определяться как погрешность кинематической цепи деления зубообрабатывающего станка.

14. Допуск на погрешность обката F_c

15. Колебание измерительного межосевого угла пары (измерительной пары):

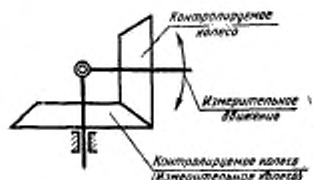
за полный цикл $F''_{i_{20r}}$

(за полный оборот зубчатого колеса) ($F''_{i_{2r}}$)

на одном зубе $i''_{i_{20r}}$ ($i''_{i_{2r}}$)

Разность наибольшего и наименьшего измерительных межосевых углов за полный цикл (за оборот колеса) изменения относительного положения зубчатых колес (см. п. 2) пары (измерительной пары) при беззазорном их зацеплении или соответственно на один угловой шаг. Определяется как линейная величина на среднем конусном расстоянии (черт. 5).

16. Допуск на колебание измерительного межосевого угла пары (измерительной пары):



Черт. 5

за полный цикл $F''_{\Sigma 0}$
 (за оборот зубчатого колеса) (F''_{Σ})
 на одном зубе $f''_{\Sigma 0}$ (f''_{Σ})

17. Колебание относительного положения зубчатых колес пары (измерительной пары) по нормали:

за полный цикл F''_{inr}
 (за оборот зубчатого колеса) (F''_{inr})
 на одном зубе f''_{inr} (f''_{inr}).

Наибольшая разность положений одного из элементов пары (измерительной пары) относительно другого в направлении, перпендикулярном плоскости, проходящей через общую образующую начальных конусов и касательную к ним (черт. 6)



Черт. 6

18. Допуск на колебание относительного положения зубчатых колес пары (измерительной пары) по нормали:

за полный цикл F''_{in0}
 (оборот зубчатого колеса) (F''_{in})
 на одном зубе f''_{in0} (f''_{in})

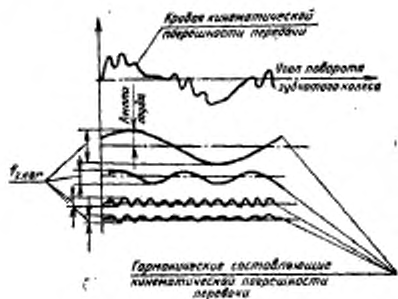
19. Колебание бокового зазора в передаче F_{ν}

Разность между наибольшим и наименьшим боковыми зазорами в передаче за полный цикл изменения относительного положения зубчатых колес (см. п. 2).

20. Допуск на колебание бокового зазора в передаче F_{ν}

21. Циклическая погрешность передачи $f_{2\Delta r}$

Удвоенная амплитуда гармонической составляющей кинематической погрешности передачи (черт. 7)



Черт. 7

22. Допуск на циклическую погрешность передачи $f_{2\Delta o}$

23. Циклическая погрешность зубцовой частоты в передаче $f_{2\Delta o r}$

Циклическая погрешность в передаче с частотой повторения за оборот колеса, равной числу его зубьев.

24. Допуск на циклическую погрешность зубцовой частоты в передаче $f_{2\Delta o}$ 25. Циклическая погрешность зубчатого колеса $f_{2\Delta r}$

Удвоенная амплитуда гармонической составляющей кинематической погрешности зубчатого колеса.

26. Допуск на циклическую погрешность зубчатого колеса $f_{2\Delta}$ 27. Погрешность обката зубцовой частоты $f_{o r}$

Составляющая кинематической погрешности зубчатого колеса зубцовой частоты и кратных ей более высоких частот, определяемая при вращении колеса на технологической оси при исключении влияния погрешности производящей поверхности инструмента (см. п. 13).

Примечание. Погрешность обката зубцовой частоты может определяться как погрешность кинематической цепи обката зубообрабатывающего станка.

28. Допуск на погрешность обката зубцовой частоты f_o 29. Отклонение шага f_{P1r}

Кинематическая погрешность зубчатого колеса при его повороте на один номинальный угловой шаг.

30. Предельные отклонения шага:

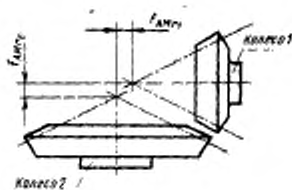
верхнее $+f_{P1}$

нижнее $-f_{P1}$

31. Осевое смещение зубчатого венца $f_{\Delta M r}$

Величина смещения зубчатого венца вдоль его оси при монтаже передачи от положения, при котором характеристики зацепления (плавность работы, пятно контакта) являются наилучшими, установленными при обкаточном контроле пары (черт. 8)

32. Предельные осевые смещения зубчатого венца $\pm f_{\Delta M}$



Черт. 8

33. Суммарное пятно контакта

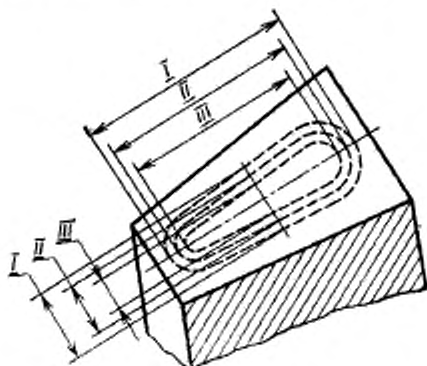
Часть активной боковой поверхности зуба зубчатого колеса, на которой располагаются следы прилегания зубьев парного зубчатого колеса в собранной передаче после вращения под нагрузкой, устанавливаемой конструктором.

Примечание. Определяются относительные размеры суммарного пятна контакта в процентах: по длине зуба — отношение расстояния между крайними точками следов прилегания к длине зуба; по высоте зуба — отношение средней высоты следов прилегания к средней высоте зуба соответствующей активной боковой поверхности.

34. Отклонения относительных размеров суммарного пятна контакта:

по длине $F_{длг}$
по высоте $F_{выс}$

Алгебраическая разность между действительным и номинальным относительными размерами суммарного пятна контакта (черт. 9)



I — наибольший предельный размер пятна контакта; II — номинальный размер пятна контакта; III — наименьший предельный размер пятна контакта

Черт. 9

35. Предельные отклонения относительных размеров суммарного пятна контакта:

- по длине $\pm F_{s1}$
по высоте $\pm F_{sA}$

36. Суммарная зона касания

Суммарное пятно контакта, полученное при легком торможении ведомого зубчатого колеса пары, обеспечивающем непрерывное контактирование сопряженных зубьев на контрольно-обкатном станке.

37. Предельные отклонения относительных размеров суммарной зоны касания:

- по длине $\pm F'_{s1}$
по высоте $\pm F'_{sA}$

38. Отклонения межосевого угла передачи E_{Σ} .

Разность между действительным и номинальным межосевыми углами в передаче.

Определяется на среднем конусном расстоянии в линейных величинах.

39. Предельные отклонения межосевого угла передачи $\pm E_{\Sigma}$

40. Отклонение межосевого расстояния $f_{a\tau}$

Разность между действительным и номинальным межосевыми расстояниями в передаче.

Примечание. В конических зубчатых передачах номинальное межосевое расстояние равно нулю.

41. Предельные отклонения межосевого расстояния $\pm f_a$

42. Гарантированный боковой зазор j_{amin}

Наименьший предписанный боковой зазор.

Определяется на среднем конусном расстоянии.

43. Допуск на боковой зазор $T_{j\text{н}}$

44. Наименьшее отклонение средней постоянной хорды зуба E_{acc}

Наименьшее предписанное уменьшение постоянной хорды зуба, осуществляемое с целью обеспечения в передаче гарантированного бокового зазора.

45. Допуск на среднюю постоянную хорду зуба T_{sc}

Разность предельных отклонений средней постоянной хорды зуба.

46. Наименьшее отклонение средней делительной толщины зуба по хорде E_{ss}

Наименьшее предписанное уменьшение средней делительной толщины зуба, осуществляемое с целью обеспечения в передаче гарантированного бокового зазора.

47. Допуск на среднюю делительную толщину зуба по хорде T_{y}

Разность предельных отклонений средней делительной толщины зуба по хорде.

Номинальные относительные размеры суммарной зоны касания по длине и высоте зубьев и их предельные отклонения

Степень точности	Передачи с локализованным контактом			
	По длине зуба F'_{d1} (в процентах от длины зуба)		По высоте зуба F'_{dh} (в процентах от средней глубины захода)	
	Номинальный размер	Предельные отклонения	Номинальный размер	Предельные отклонения
4—5	От 65 до 80	± 10	От 75 до 90	± 10
6—7	„ 60 „ 75	± 10	„ 75 „ 90	± 10
8—9	„ 50 „ 70	± 15	„ 70 „ 85	± 15
10—12	„ 40 „ 65	± 15	„ 60 „ 80	± 15

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Зависимости предельных отклонений и допусков по нормам кинематической точности, плавности работы и контакта зубьев от геометрических параметров зубчатых колес

Степень точности	F_p		F_r				$\pm f_{pt}$	
	$F_p = BV\sqrt{d} + C$		1		2		$A \cdot m_n + BV\sqrt{d} + C$	
	$F_{pk} = 0,88V\sqrt{L} + C$		$A \cdot m_n + BV\sqrt{d} + C$		$A \cdot m_n + BV\sqrt{d} + C$		$B = 0,25A$	
	B	C	A	C	A	C	A	C
4	1,25	2,5	0,90	11,2	0,4	4,8	0,25	3,15
5	2,0	4,0	1,40	18,0	0,63	7,5	0,40	5,0
6	3,15	6,0	2,24	28,0	1,0	12,0	0,63	8,0
7	4,45	9,0	3,15	40,0	1,4	17,0	0,90	11,2
8	6,3	12,5	4,0	50,0	1,75	21,0	1,25	16,0
9	9,0	18,0	5,0	63,0	2,2	26,5	1,8	22,4
10	12,5	25,0	6,3	80,0	2,75	33,0	2,5	31,5
11	17,5	35,5	8,0	100,0	3,44	41,5	3,55	45,0
12	25,0	50,0	10,0	125,0	4,3	51,5	5,0	63,0

Продолжение

Степень точности	f_c		F_c		f_{zso}			f_a	
	$(A \cdot m_n + Bd + C) \times 0,84$		3		$A \cdot m \cdot B \cdot z^C$			$A\sqrt{0,3R} + C$	
	A	C	A	B	A	B	C	A	C
4	0,21	3,4	1,30	0,012	2,5	0,315	0,115	0,94	4,7
5	0,34	4,2	2,05	0,020	3,46	0,349	0,123	1,20	6,0
6	0,53	5,3	3,25	0,031	5,135	0,344	0,126	1,5	7,5
7	0,84	6,7	4,55	0,044	7,69	0,348	0,125	1,87	9,45
8	1,34	8,4	5,68	0,055	9,27	0,185	0,072	3,0	15,0
9	2,1	1,34	7,10	0,068	—	—	—	4,75	24,0
10	3,35	21,0	8,88	0,086	—	—	—	7,5	37,5
11	5,3	34,0	11,10	0,107	—	—	—	12,0	60,0
12	8,4	53,0	13,90	0,134	—	—	—	19,0	94,5

$$F'_j = F_p + 1,15 i_c; F_{\sigma j} = 1,36 F_r; F'_{120} = 1,96 F_r; i'_{120} = 1,96 i_{p1};$$

$$i_{AM} = \frac{R \cdot \cos \delta}{8 m_n} \cdot i_{p1}; i_{zk} = i_{zko} = (k^{-0,6} + 0,13) F_r;$$

$i_{k \min} = 0$ для сопряжения Н, а для сопряжений Е, D, С, В, А величина $i_{k \min} = -177 \div -111$ соответственно, где IT — величина допуска соответствующего качества, определяемая в зависимости от расчетной величины $A_{\text{Фикт.}} = R \sin 2\delta_1$, имитирующей межосевое расстояние цилиндрической зубчатой передачи.

Примечания:

1. Принятые обозначения: d — средний делительный диаметр зубчатого колеса; m_n — средний нормальный модуль; z — число зубьев зубчатого колеса; L — длина дуги средней делительной окружности; R — среднее конусное расстояние; δ_1 — угол делительного конуса шестерни; k — частота циклической погрешности i_{zk} за оборот зубчатого колеса.

2. При расчете допусков значения d , m_n , L , R принимаются как средние арифметические, а значения частот (k) как средние геометрические в интервале (геометрические параметры в миллиметрах, допуски и предельные отклонения — в микрометрах).

3. В табл. 5 стандарта внесены меньшие из величин F_r , подсчитанных по зависимостям 1 и 2 таблицы.

4. i_{zA} и i_{zA0} подсчитаны для каждой степени точности при условных значениях F_r , соответствующих соседней более точной степени.

5. Величины i_a в табл. 11 стандарта даны для передач без продольной модификации зубьев. Для передач с продольной модификацией зубьев i_a могут

быть подсчитаны по формуле: $i_a = F_{st} \cdot b \frac{\rho_2 - \rho_1}{100 \rho_s}$,

где F_{st} — по табл. 12 стандарта ρ_1 и ρ_2 — радиусы продольной кривизны сопряженных зубьев соответственно меньший и больший. Расчетные значения должны быть уменьшены до технологически достижимых и экономически оправданных значений.

6. Числовые значения допусков и предельных отклонений в стандарте округлены по рядам R20 и R40.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
СправочноеПОКАЗАТЕЛИ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ГАРАНТИРОВАННЫЙ
БОКОВОЙ ЗАЗОР

1. Показателями, определяющими гарантированный боковой зазор, являются: предельные отклонения межосевого угла передачи E_g (табл. 2) наименьшее отклонение средней постоянной хорды зубьев шестерни и колеса E_{scz}^- (табл. 3 и 4) допуски на них T_{scz}^- (табл. 5).

2. Предусматриваются пять видов допусков на боковой зазор, назначаемых в зависимости от биения зубчатого венца и обозначаемых буквами a, b, c, d и h. Рекомендуемые сочетания указанных видов допусков на боковой зазор с видами сопряжений приведены в табл. 1.

Таблица 1

Вид сопряжения	A	B	C	D	E	H
Вид допуска на боковой зазор	a	b	c	d	h	

При выборе вида допуска на боковой зазор в сочетании с видом сопряжения, отличающимся от указанного в табл. 1, обозначение вида сопряжения передачи дополняется буквой, характеризующей вид допуска на боковой зазор. Обе буквы пишутся слитно.

3. Допуск T_{scz}^- в любых случаях не может устанавливаться меньше величин, соответствующих виду допуска на боковой зазор h по табл. 5.

4. При индивидуальном комплектовании пар допускается принимать действительную толщину зуба одного из зубчатых колес передачи за номинальную.

Таблица 2

Предельные отклонения межосевого угла передачи E_2

Вкл. сопряжения	Среднее конусное расстояние R , мм													
	До 50		Св. 50 до 100		Св. 100 до 200		Св. 200 до 400		Св. 400 до 800		Св. 800 до 1600		Св. 1600	
	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25	До 15	Св. 15 до 25
H, E	7,5	10	12	15	20	26	34	40	53	63	85	140	220	340
D	11	16	19	22	32	40	56	63	85	100	130	160	220	340
C	18	26	30	32	50	56	71	85	100	130	160	220	340	530
B	30	42	50	60	80	90	110	140	160	210	250	320	380	530
A	45	63	80	95	125	140	180	220	250	320	380	480	530	530

±E₂, мм

Примечания:

1. В табл. 2 приведены значения E_2 для ортогональных передач. Для неортогональных передач E_2 принимают равным половине f_{max} , вычисленному в соответствии с указанием по п. 2 приложения к табл. 13 стандарта.

2. Для гипоидных передач выбор E_2 производится по среднему конусному расстоянию колеса.

3. Предельные отклонения межосевого угла E_2 могут назначаться односторонними или несимметричными (когда этому не препятствует конструкция узла, содержащего зубчатую передачу), без изменения поля допуска на межосевой угол.

4. Для зубчатых колес конических и гипоидных передач с номинальным углом профиля α , не равным 20°, величина предельного отклонения межосевого угла E_2 определяется умножением табличных значений на отношение

$$\frac{\sin 20^\circ}{\sin \alpha}$$

вне $\sin \alpha$.

Таблица 3

Наименьшее отклонение средней постоянной хорды зуба E_{35}^*

Вид сопряжения	Средняя точность по плану	Средний нормальный модуль m_n , мм	Средний делительный диаметр d , мм																
			До 126						Св. 126 до 100						Св. 600 до 800		Св. 800 до 1000		
			До 20	Св. 20 до 45	Св. 45	До 30	Св. 30 до 45	Св. 45	До 30	Св. 30 до 45	Св. 45	До 30	Св. 30 до 45	Св. 45	До 30	Св. 30 до 45	Св. 45	До 30	Св. 30 до 45
			E_{35}^* , мм																
H	7	От 1 до 3,5	20	20	22	28	32	30	36	50	45	—	—	—	—	—	—	—	
		Св. 3,5 . 6,3	22	22	25	32	32	30	38	55	45	45	75	85	80	85	85	85	85
		. 6,3 . 10	25	25	28	36	36	34	40	55	50	50	80	90	80	90	100	85	85
		. 10 . 16	28	28	30	36	38	36	48	60	55	60	80	100	80	100	100	85	85
		. 16 . 25	—	—	—	40	40	50	65	60	80	100	80	100	100	80	90	90	

Примечания:

1. Для определения величин E_{scs}^- при других степенях точности и видах сопряжений значения E_{scs}^- , приведенные в табл. 3, умножаются на коэффициент K_1 , значения которого приведены в табл. 4.

2. При несимметричном допуске на межосевой угол (см. примечание 3 к табл. 2) значения E_{scs}^- , определяемые по табл. 3 и 4, должны быть скорректированы:

при увеличении верхнего отклонения межосевого угла путем уменьшения E_{scs}^- на величину $(E_{\Sigma} - E_{\Sigma'}) \operatorname{tg} \alpha$, где E_{Σ} — измененное верхнее предельное отклонение межосевого угла E_{Σ} — значение верхнего предельного отклонения межосевого угла по табл. 2 при уменьшении верхнего отклонения межосевого угла — путем увеличения E_{scs}^- на величину $(|E_{\Sigma}| - |E_{\Sigma'}|) \operatorname{tg} \alpha$, где E_{Σ} — измененное нижнее предельное отклонение межосевого угла.

3. Допускается сумму наименьших отклонений средней постоянной хорды зуба шестерни и колеса относить к одному из них.

4. При невозможности определить среднюю постоянную хорду зуба допускается значения наименьшего отклонения средней постоянной хорды зуба по табл. 3 и допуска на нее по табл. 5 относить к средней делительной толщине зуба по хорде с заменой обозначений E_{scs}^- и T_{sc}^- соответственно на E_{ss}^- и T_s^- .

5. Значения E_{scs}^- для зубчатых колес со средним делительным диаметром свыше 1600 мм, боковой зазор которых регулируется при монтаже передачи, настоящим положением не устанавливаются.

6. При измерении толщины зубьев на внешнем торце зубчатых колес наименьшее отклонение средней постоянной хорды зуба E_{scs}^- и допуск T_{sc}^- на нее (см. табл. 5) увеличиваются в отношении $\frac{R_e}{R}$, где R_e — внешнее конусное расстояние.

Таблица 4
Коэффициенты для определения E_{scs}^- при степенях точности
и видах сопряжений, отличающихся от 7-Н

Сопряжение	Коэффициент K_1						
	Степень точности по нормам плавности						
	4-6	7	8	9	10	11	12
Н	0,9	1,0	—	—	—	—	—
Е	1,45	1,6	—	—	—	—	—
Д	1,8	2,0	2,2	—	—	—	—
С	2,4	2,7	3,0	3,2	—	—	—
В	3,4	3,8	4,2	4,6	4,9	—	—
А	5,0	5,5	6,0	6,6	7,0	7,8	9,0

Таблица 5

Допуск на среднюю постоянную хорду зуба Т

мм

Вид допуска на боковой дентур	Допуск на башке зубчатого венца F_r																			
	До 6	Ср. 6 до 10	Ср. 10 до 12	Ср. 12 до 16	Ср. 16 до 20	Ср. 20 до 25	Ср. 25 до 32	Ср. 32 до 40	Ср. 40 до 50	Ср. 50 до 60	Ср. 60 до 80	Ср. 80 до 100	Ср. 100 до 125	Ср. 125 до 160	Ср. 160 до 200	Ср. 200 до 250	Ср. 250 до 320	Ср. 320 до 400	Ср. 400 до 500	Ср. 500 до 630
а	52	55	60	65	75	85	95	110	130	150	180	220	260	320	400	500	630	750	950	1180
б	40	45	48	52	58	65	75	85	100	120	130	170	200	250	320	380	480	600	750	950
в	30	34	36	40	45	52	60	70	80	95	110	140	170	200	260	320	400	500	600	750
г	25	28	30	32	36	42	48	55	65	75	90	110	130	160	200	250	300	380	480	500
д	21	22	24	25	28	32	38	42	50	60	70	90	110	130	160	200	240	300	380	450