Внес поправка изс 6-89

17548-83

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17548—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. И. Светличный, Б. Л. Хижняк

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 апреля 1983 г. № 1754



Группа Г81

к ГОСТ 17548—83 Концы инструментальных шпинделей зуборезных станков для конических зубчатых колес с круговыми зубьями. Типы и основные размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Чертеж 1	$\varnothing 25{,}4\ ^{+0{,}018}_{+0{,}005}$	$\varnothing 25{,}4\ ^{+0{,}010}_{+0{,}005}$
Чертеж 4	$\varnothing 171{,}8$	$\varnothing 177{,}8$
Чертеж 5	$\varnothing 127\ ^{-0{,}008}_{-0{,}004}$	$\varnothing 127\ ^{+0{,}008}_{+0{,}004}$

(ИУС № 6 1984 г.)

УДК 621.9-229.2:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ

Типы и основные размеры

The tool spindle noses of spiral bevel and hypoid gear producing machines. Types and basic dimensions.

ГОСТ 17548—83

Взамен ГОСТ 17548—72

ОКП 38 1523

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 апреля 1983 г. № 1754 срок введения установлен с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концы инструментальных шпинделей зуборезных станков для конических зубчатых колес с круговыми зубьями, на концы шпинделей заточных станков для зуборезных головок, шлифовально-затыловочных станков для зуборезных головок и приборов для контроля зуборезных головок.

2. Концы инструментальных шпинделей должны изготовляться типов:

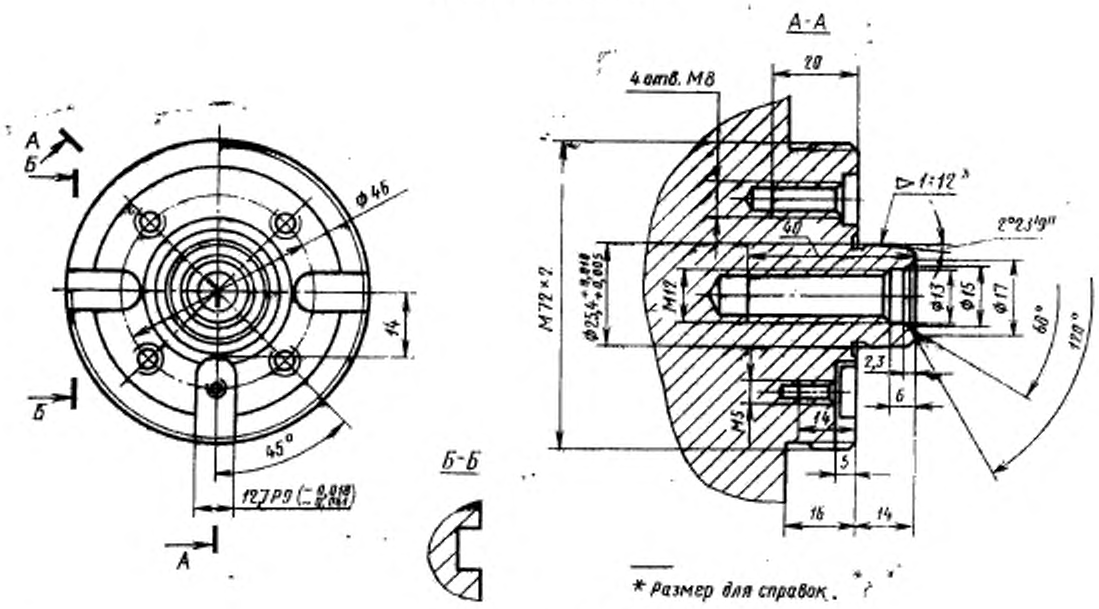
1 — с одним посадочным местом;

2 — с двумя посадочными местами;

3 — с тремя посадочными местами.

3. Типы и основные размеры концов инструментальных шпинделей должны соответствовать указанным на черт. 1—5.

Тип 1. Исполнение 1

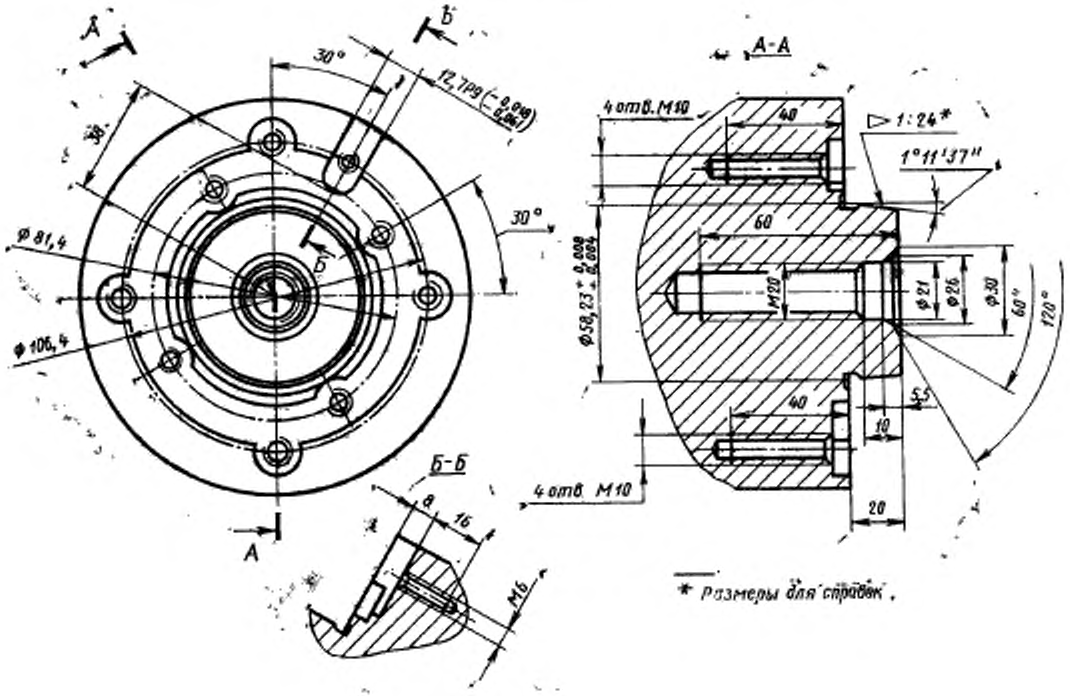


Черт. 1

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

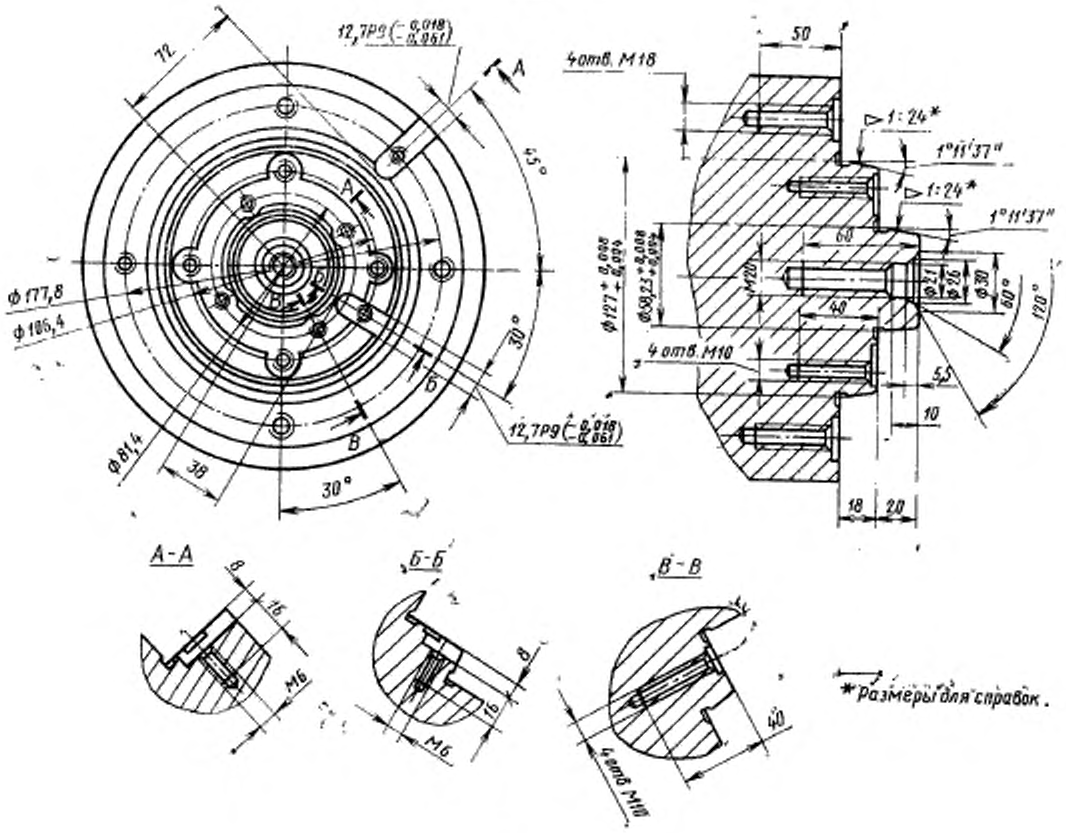
© Издательство стандартов, 1983

Тип 1. Исполнение 2



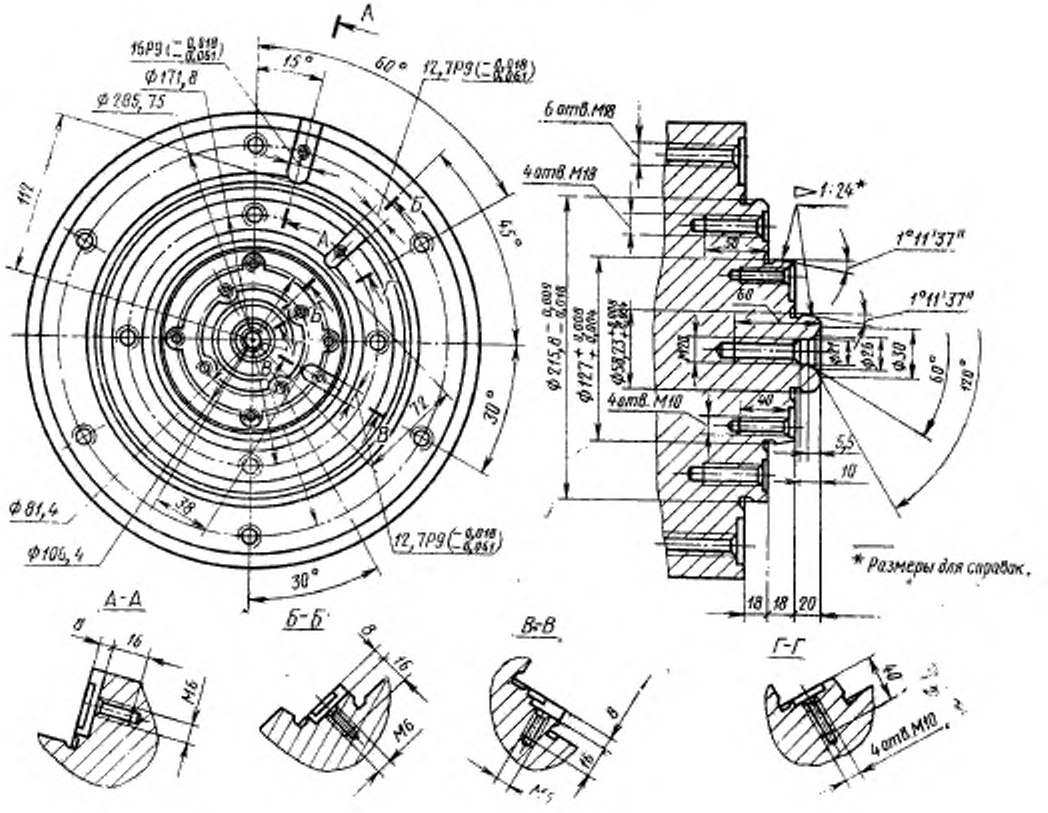
Черт. 2

Тип 2


12,7Р9 (−0,018 / −0,061)
72
45°
30°
Ф177,8
Ф106,4
Ф81,4
38
30°
12,7Р9 (−0,018 / −0,061)
4 отв. М18
50
1:24*
1°11'37"
1:24*
1°11'37"
60
40
М20
Ф127 +0,008 +0,004
Ф58,23 +0,008 +0,004
Ф21
Ф26
Ф30
60°
120°
4 отв. М10
5,5
10
18
20
А-А
Б-Б
В-В
8
16
М6
8
16
М6
40
4 отв. М10
* Размеры для справок.

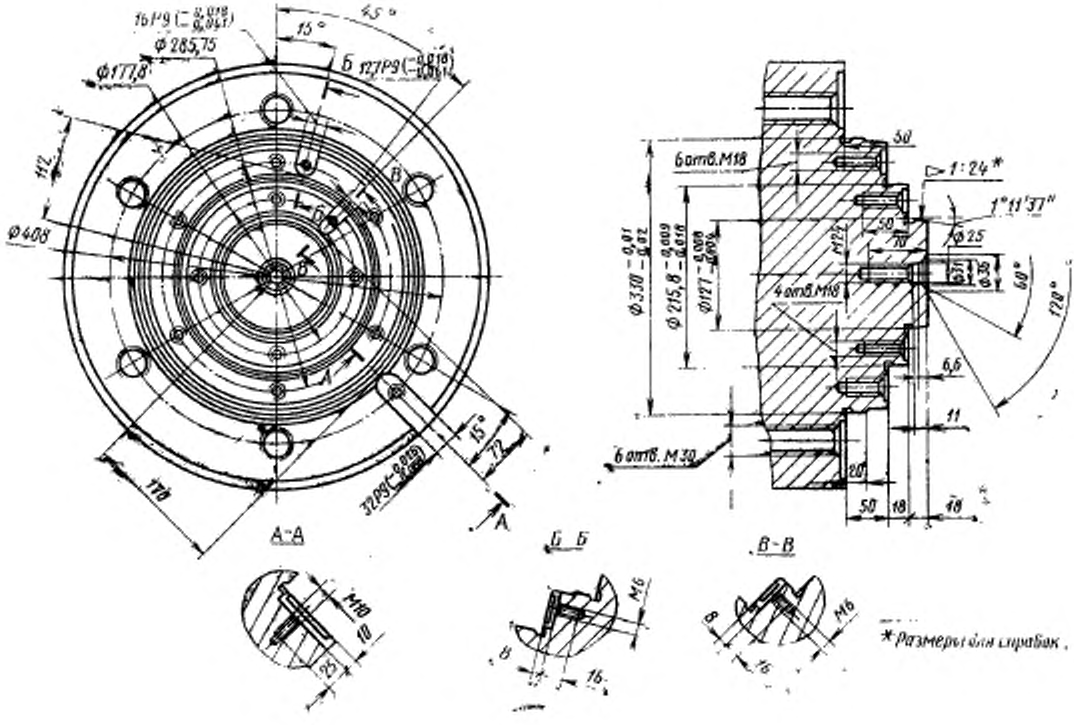
Черт. 3

Тип 3. Исполнение 1



Черт. 4

Тип 3. Исполнение 2



Черт. 5

Пример условного обозначения конца шпинделя типа 1, исполнения 2:

Конец шпинделя 1—2 ГОСТ 17548—83

4. Резьба — метрическая по ГОСТ 24705—81. Поля допусков резьбы: наружной — 6g, внутренней — 7Н по ГОСТ 16093—81.

5. Концы шпинделей заточных станков, шлифовально-затыловочных станков и приборов для контроля зуборезных головок допускается выполнять с иными сочетаниями посадочных мест, чем для зуборезных станков.

6. Концы шпинделей приборов для контроля зуборезных головок допускается применять без шпоночных пазов и крепежных отверстий для шпонок и с уменьшенной длиной посадочных мест.

7. Число посадочных мест на концах шпинделей под зуборезные головки допускается уменьшать по согласованию с потребителем.

8. Параметр шероховатости конических, цилиндрических посадочных поверхностей и торцовых опорных поверхностей концов шпинделей должен быть для станков всех классов точности не более *Ra* 0,16 мкм по ГОСТ 2789—73.

9. Допуски расположения осей отверстий под крепежные винты и шпоночных пазов должны соответствовать указанным в таблице.

10. Допуск симметричности оси шпоночного паза относительно оси шпинделя в диаметральном выражении 0,1 мм.

11. По заказу потребителя допускается изготовление станков с концами шпинделей с номинальными диаметрами конусов и допусками на них, а также конусностью, отличными от указанных в настоящем стандарте. При этом зазор между посадочными торцами шпинделя и установочного калибра-кольца должен быть в пределах 0,102—0,2286 мм. Методы и средства контроля зазора устанавливаются по согласованию с потребителем.

Размеры в мм

Допуск расположения	Диаметр окружности центров					
	46	81,4	103,4	177,8	285,75	408
Позиционный допуск в диаметральном выражении	0,25			0,50		0,60
Отклонение центрального угла между осями любого отверстия и шпоночного паза	±25′	±12′	±11′	±14′	±9′	±6′

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 03.06.83 Подп. к печ. 17.06.83 1,0 п. л. 0,51 уч.-изд. л. Тираж 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1252

gost.e-ecolog.ru