ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17547—80

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 30 сентября 1980 г. № 4955

УДК 621.934.06-229.2.001.24:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

Основные размеры

The work spindle noses of bevel gear producing machines. Basic dimensions

ГОСТ 17547—80

Взамен ГОСТ 17547—72

ОКП 38 1523

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4955 срок введения установлен

с 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

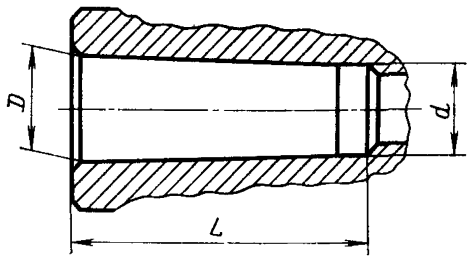
1. Настоящий стандарт распространяется на концы шпинделей изделия зуборезных станков для конических зубчатых колес, работающих по методу обкатки, на концы шпинделей контрольно-обкатных станков для конических зубчатых колес, приборов для контроля заготовок конических зубчатых колес и приборов для контроля оправок, применяемых для изготовления конических зубчатых колес на зуборезных станках.

2. Основные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981



Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D		d, не менее	L, не менее	Конусность	Длина измерения угла конуса	Допуск угла конуса на длине конуса	Допуск формы	
	Номин.	Пред. откл.						Допуск прямолинейности образующей	Допуск круглости
0	9,045		6,7	52	1:19,212	49	—0,006	0,0016	0,003
2	17,780	—0,003 —0,004	14,9	67	1:20,020	64		0,0020	
4	31,267		26,5	107	1:19,254	100			0,004
5	44,399		38,2	135	1:19,002	126	—0,010	0,0025	
6	63,348		54,6	188	1:19,180	174			
80	80		71,5	202	1:20	180		0,0030	0,005
100	100	—0,005 —0,007	90	240	1:20	212	—0,012		
120	120		108,5	276	1:20	244	—0,016		
153	153		145,5	210	1:20	168		0,0040	0,006
200	200		182,5	424	1:20	372	—0,020		

Пример условного обозначения конца шпинделя 5:

Конец шпинделя 5 ГОСТ 17547—80

3. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 должен быть, мкм, не более:

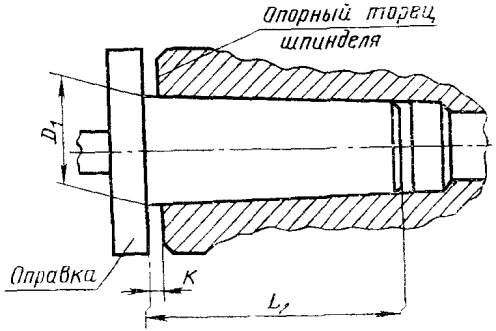
внутренней конической поверхности для станков классов точности

Н, П	0,40
В и выше	0,20
торцовой поверхности	0,40

4. Основные размеры оправок указаны в рекомендуемом приложении 1.

5. Дополнительные размеры концов шпинделей зуборезных станков указаны в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

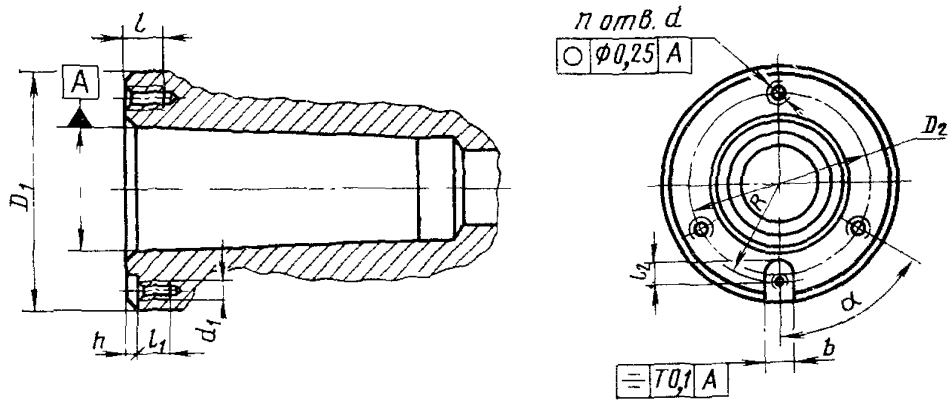


Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_1		L_1, не более	Конусность	Длина измерения угла конуса	Допуск угла конуса на длине конуса	Допуск формы		Зазор K (справочный)	
	Номин.	Пред. откл.					Допуск прямолинейности образующей	Допуск круглости	наим.	наиб.
0	9,045	+0,002	51	1:19,212	49	+0,006	0,0016	0,003	0,058	0,115
2	17,780		65	1:20,020	64		0,0020			
4	31,267		103	1:19,254	100	+0,010		0,004		
5	44,399	+0,004 +0,002	130	1:19,002	126		0,0025		0,095	0,154
6	63,348	+0,003	183	1:19,180	174		0,0030	0,005	0,115	0,191
80	80	+0,001	198	1:20	180				0,120	0,200
100	100	+0,004 +0,001	235	1:20	212	+0,012			0,120	0,220
120	120		271	1:20	244	+0,016				
153	153		204	1:20	168		0,0040	0,006		
200	200		417	1:20	327	+0,020				

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

1. Дополнительные размеры концов шпинделей зуборезных станков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

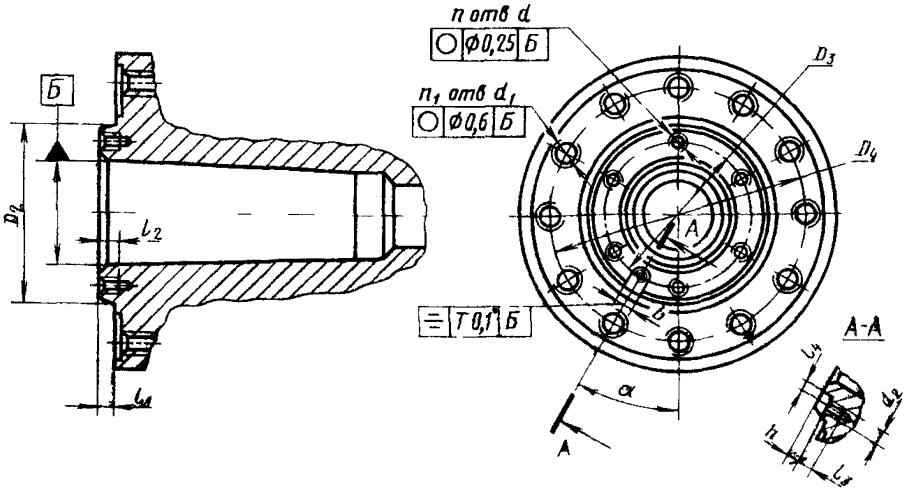


Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_1	D_2	R	d	d_1	L	L_1	L_2	b (пред. откл. Р9)	h	n	α
4	60	46	25	М8	М4	18	12	6	10	5	3	60°
6	100	82	43	М10	М5	22	14	7	12			
80	140	110	63								4	45°
100	160	118	70	М12	М6	25	16	10	16	7		
153	240	197	105	М16	М10	35	22	15	25	11	6	30°



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_2	D_3	D_4	d	d_1	d_2	b (пред. откл. Р9)	h	n	n_1	L_1	L_2	L_3	L_4	α
153	196,869	170	280	М10	М20	—	—	—	2	12	14	—	—	—	—
200	285,775	244	430	М16	М30	М10	25	11	6	12	20,5	30	20	14	30°

2. Резьба — метрическая с углом профиля 60°. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

3. Для концов шпинделей изделия 153 и 200 предельные отклонения наружных посадочных конусов по ГОСТ 12595—72.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в набор 15.10 80 Подп к печ. 08 01 81 0,5 п л. 0,38 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. 3102

gost.e-ecolog.ru