



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ
ИЗДЕЛИЯ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17547—80

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

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

**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

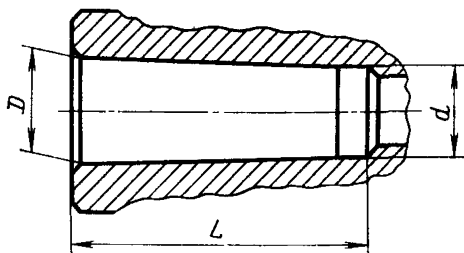
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4955 срок введения установлен

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.



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			
	Номинал.	Пред. откл.						Допуск прямолинейности образующей	Допуск круглости		
0	9,045	-0,003 -0,004	6,7	52	1:19,212	49	-0,006	0,0016	0,003		
2	17,780		14,9	67	1:20,020	64		0,0020			
4	31,267		26,5	107	1:19,254	100		0,0025			
5	44,399		38,2	135	1:19,002	126					
6	63,348	-0,005 -0,007	54,6	188	1:19,180	174	-0,010	0,0030	0,005		
80	80		71,5	202	1:20	180					
100	100		90	240	1:20	212				-0,012	
120	120		108,5	276	1:20	244					
153	153		145,5	210	1:20	168				-0,016	
200	200		182,5	424	1:20	372					0,0040

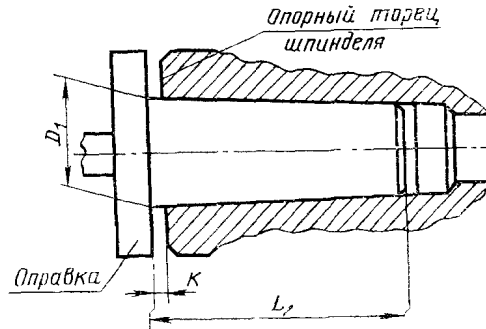
Пример условного обозначения конца шпинделя 5:
Конец шпинделя 5 ГОСТ 17547—80

3. Параметр шероховатости R_a 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.

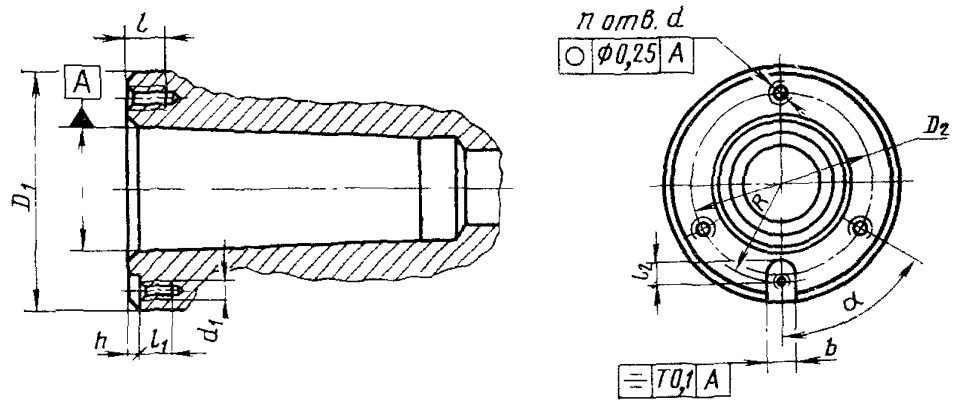
5. Дополнительные размеры концов шпинделей зуборезных станков указаны в рекомендуемом приложении 2.



Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D ₁		L ₁ , не более	Конусность	Длина измерения угла ко- нуса	Допуск угла конуса на длине конуса	Допуск формы		Зазор К (справочный)	
	Но мин.	Пред. откл.					Допуск прямолиней- ности образующей	Допуск круглости	Зазор К	
									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		0,0025	0,004		
5	44,399	±0,004 ±0,002	130	1:19,002	126	+0,010	0,0030		0,095	0,154
6	63,348	±0,003	183	1:19,180	174			0,115	0,191	
80	80	±0,001	198	1:20	180		0,0030	0,005	0,120	0,200
100	100	±0,004 ±0,001	235	1:20	212	+0,012				
120	120		271	1:20	244	+0,016	0,0040	0,006	0,120	0,220
153	153		204	1:20	168					
200	200	417	1:20	327	+0,020					

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

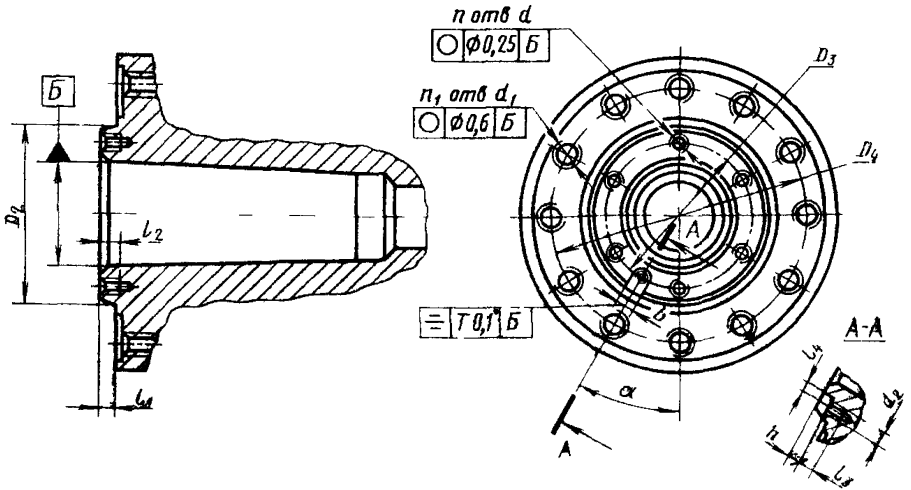


Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_1	D_2	R	d	d_1	L	L_1	L_2	b (пред. откл. P9)	h	n	α
4	60	46	25	M8	M4	18	12	6	10	5	3	60°
6	100	82	43	M10	M5	22	14	7	12			
80	140	110	63	M12	M6	25	16	10	16	7	4	45°
153	240	197	105	M16	M10	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)	k	n	n_1	L_1	L_2	L_3	L_4	α
153	196,869	170	280	M10	M20	—	—	—	2	12	14	—	—	—	—
200	285,775	244	430	M16	M30	M10	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.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 3102