



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
—  
СОЮЗА ССР

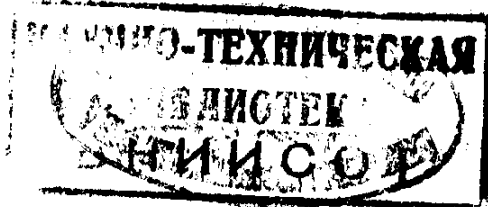
**КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ  
ИЗДЕЛИЯ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ  
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 17547—80**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ**  
Москва

## **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 сентя-  
бря 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.

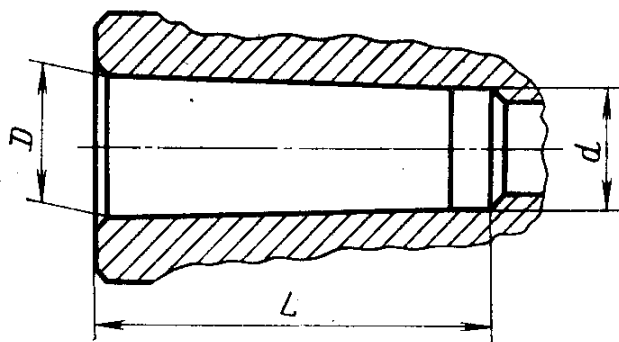
2. Основные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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			
	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		0,004	
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					-0,016
153	153		145,5	210	1:20	168				0,0040	
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:

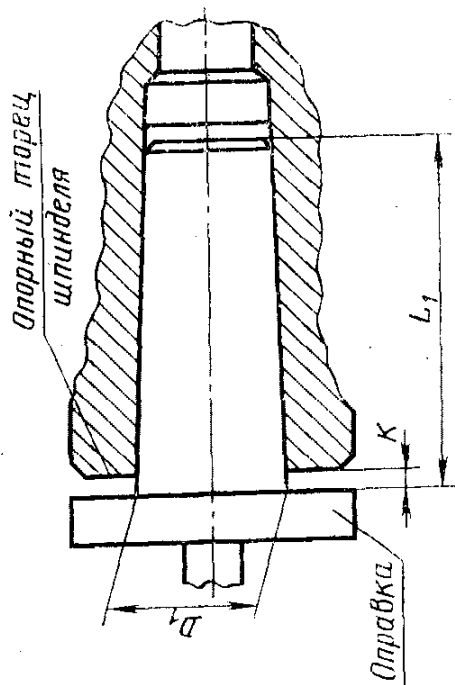
внутренней конической поверхности для станков классов точности

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

4. Основные размеры оправок указаны в рекомендуемом приложении 1.

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

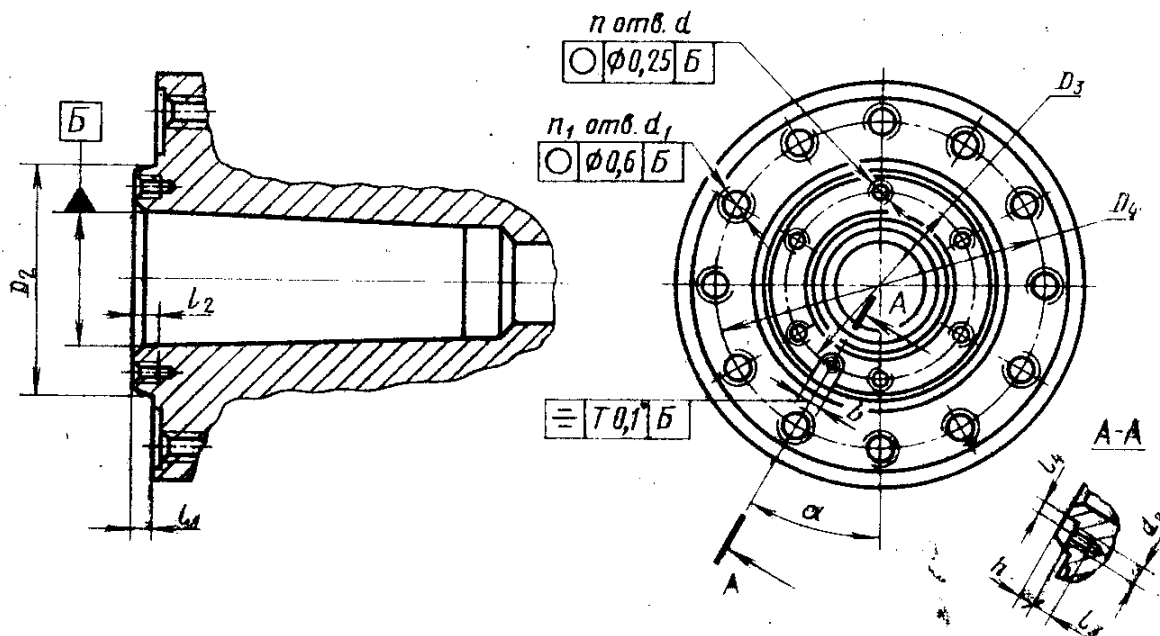
ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Рекомендуемое



Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D <sub>1</sub>		L <sub>1</sub> , не более	Конусность	Длина измерения угла конуса	Допуск угла конуса	Допуск формы		Зазор К (справочный)	
	Номи.	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					
5	44,399	+0,004 +0,002	130	1:19,002	126	+0,010	0,0025		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		235	1:20	212	+0,012				
120	120	+0,004	271	1:20	244	+0,016				
153	153	+0,001	204	1:20	168		0,0040	0,006	0,120	0,220
200	200		417	1:20	327	+0,020				





Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	$D_2$	$D_3$	$D_4$	$d$	$d_1$	$d_2$	$b$ (пред. откл. P9)	$k$	$n$	$n_1$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$L_4$	$\alpha$
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 — 7H 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. и 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