



17547

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

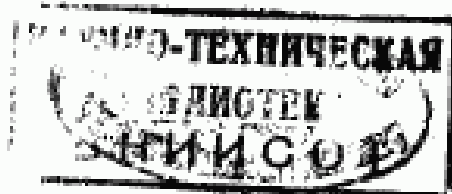
КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17547-80

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСТ 17547-80, Концы шпинделей изделия зуборезных станков для конических зубчатых колес. Основные размеры
The work spindle noses of bevel gear producing machines. Basic dimensions

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. И. Светличный, Б. Л. Хюжняк

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. № 4935 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.

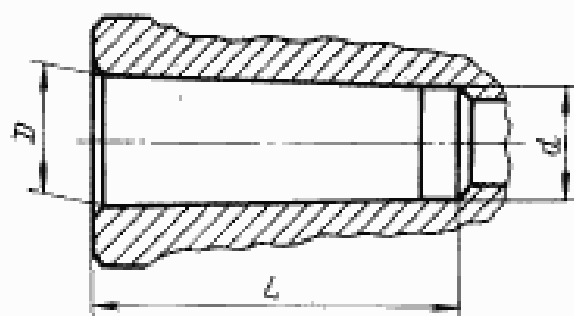
2. Основные размеры концов шпинделей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 l_c	Допуск формы	
	Номинал.	Пред. откл.						Допуск прямолинейности образующих	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	-0,005 -0,007	38,2	135	1:19,002	126	-0,010	0,0030	0,004
6	63,348		54,6	188	1:19,180	174			
80	80		71,5	202	1:20	180			
100	100		90	240	1:20	212			
120	120	108,5	276	1:20	244	-0,016	0,0040	0,006	
153	153	145,5	210	1:20	168	-0,016			
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:

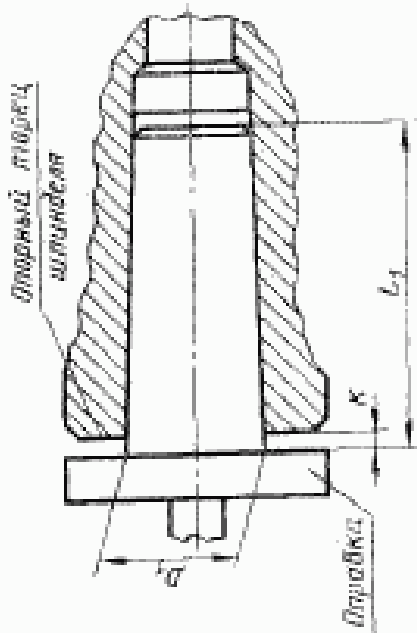
внутренней конической поверхности для станков классов точности

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

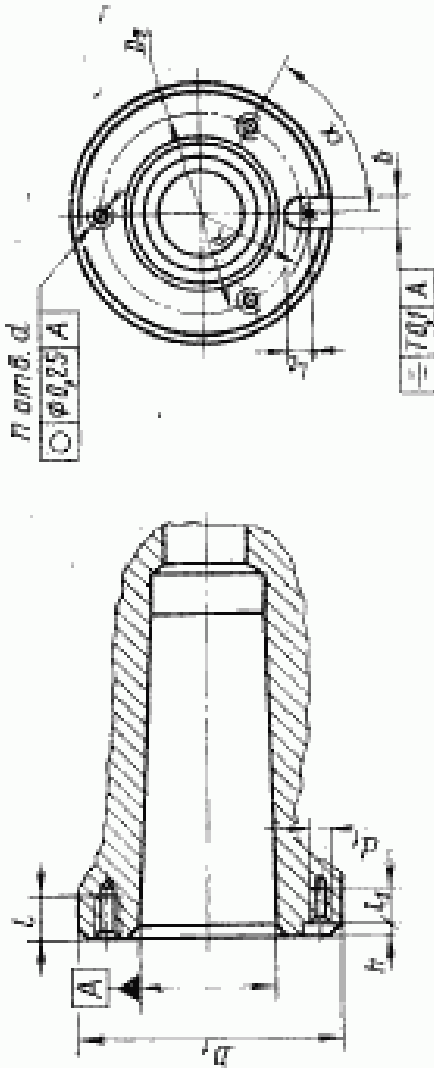


Размеры в мм

Обозначение концев шпинделя	D ₁		L ₀ не более	Конусность	Длина измерений угла конуса	Допуск угла конуса	Допуск формы		D ₂ мм	
	Номен.	През. откл.					Допуск параллельности образующей	Допуск круглости	мм.	мм.
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	1:19,264	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 +0,001	183	1:19,180	174				0,115	0,191
80	80		198	1:20	180				0,120	0,200
100	100		235	1:20	212	+0,012				
120	120	+0,004 +0,001	271	1:20	244	+0,016				
153	153		204	1:20	168					
200	200		417	1:20	327	+0,020		0,0040	0,005	0,120 0,220

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

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

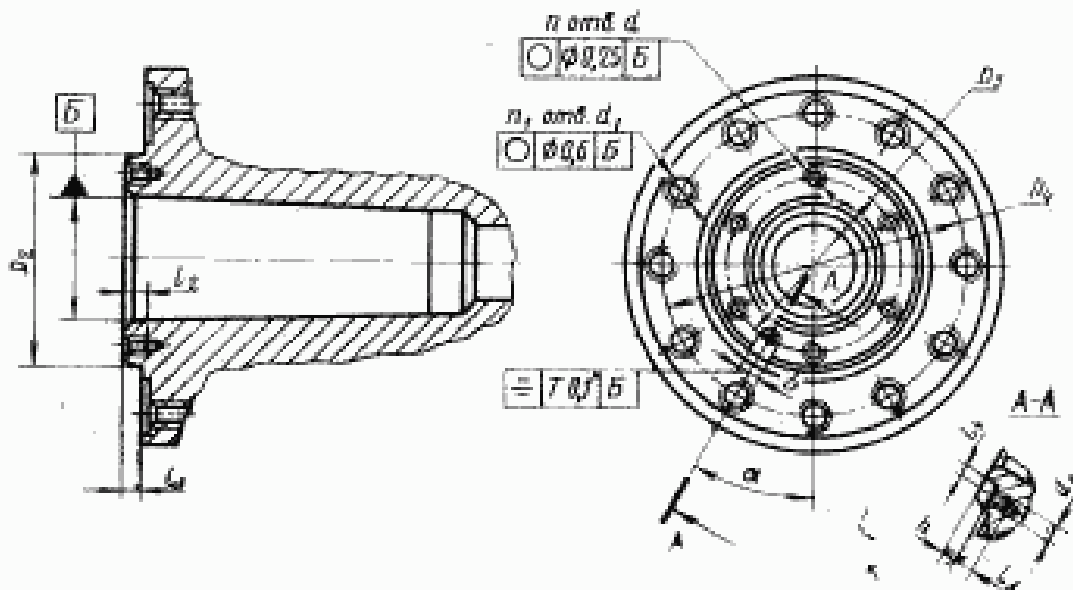


Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_1	D_2	R	d	d_1	L	L_1	L_2	b (норм. откл. F9)	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	7	4	45°
	80	140	63									
100	160	118	70	M12	M6	25	16	10	16	11	6	30°
153	240	197	105	M16	M10	35	22	15	25	11	6	30°



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	D_1	D_2	D_3	d	d_1	d_2	b (пред. отв. Р9)	k	n	n_1	L_1	L_2	L_3	L_4	α
153	196,809	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. Шинков*

Сдано в набор 15.10.80. Подп. и мех. 08.01.81 0,5 л. л. 0,38 уч.-изд. л. Тираж 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, Новопредектский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 258. Зак. 3103