

Рисунок исправлен 17548-83

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

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



Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

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	$\varnothing 127$ $-0,006$ $-0,004$	$\varnothing 127$ $+0,008$ $+0,004$

(ИУС № 6 1984 г.)

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

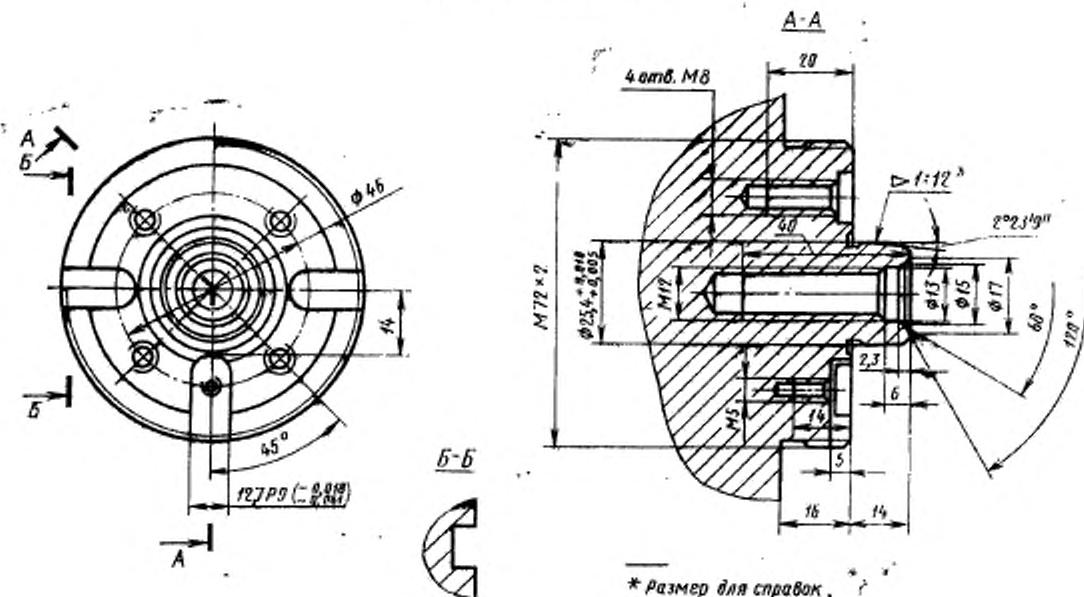
1. Настоящий стандарт распространяется на концы инструментальных шпинделей зуборезных станков для конических зубчатых колес с круговыми зубьями, на концы шпинделей заточных станков для зуборезных головок, шлифовально-затыловочных станков для зуборезных головок и приборов для контроля зуборезных головок.

2. Концы инструментальных шпинделей должны изготавляться типов:

- 1 — с одним посадочным местом;
- 2 — с двумя посадочными местами;
- 3 — с тремя посадочными местами.

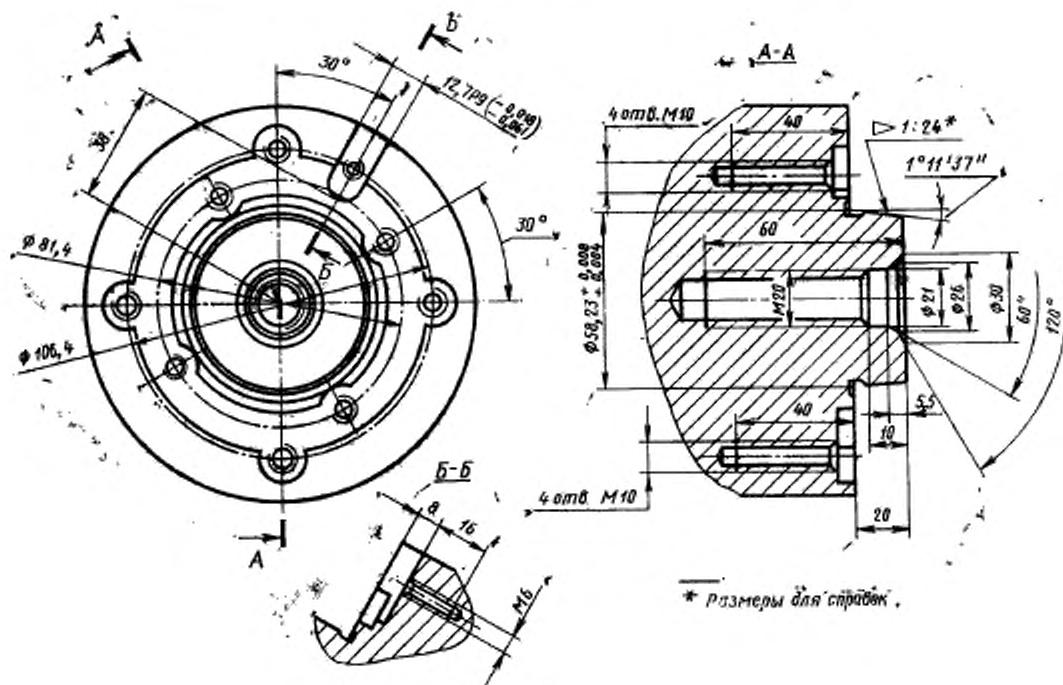
3. Типы и основные размеры концов инструментальных шпинделей должны соответствовать указанным на черт. 1—5.

Тип 1. Исполнение 1



Черт. 1

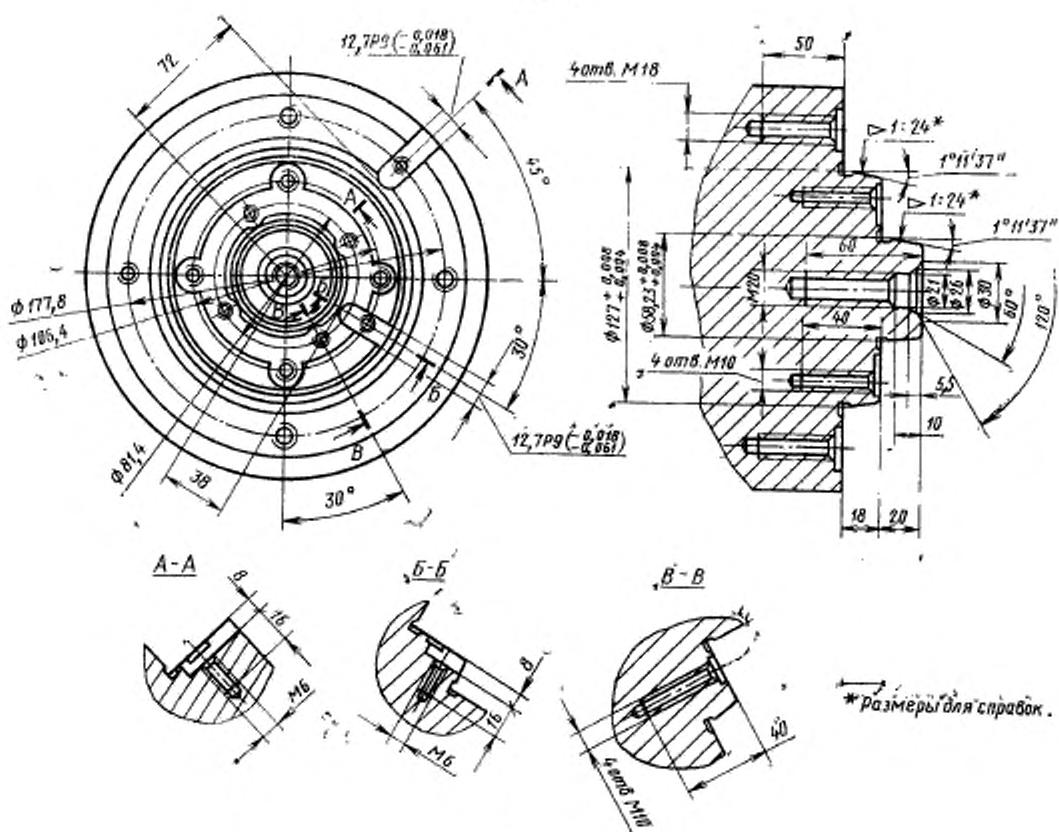
Тип 1. Исполнение 2



Черт. 2

* размеры для спарок.

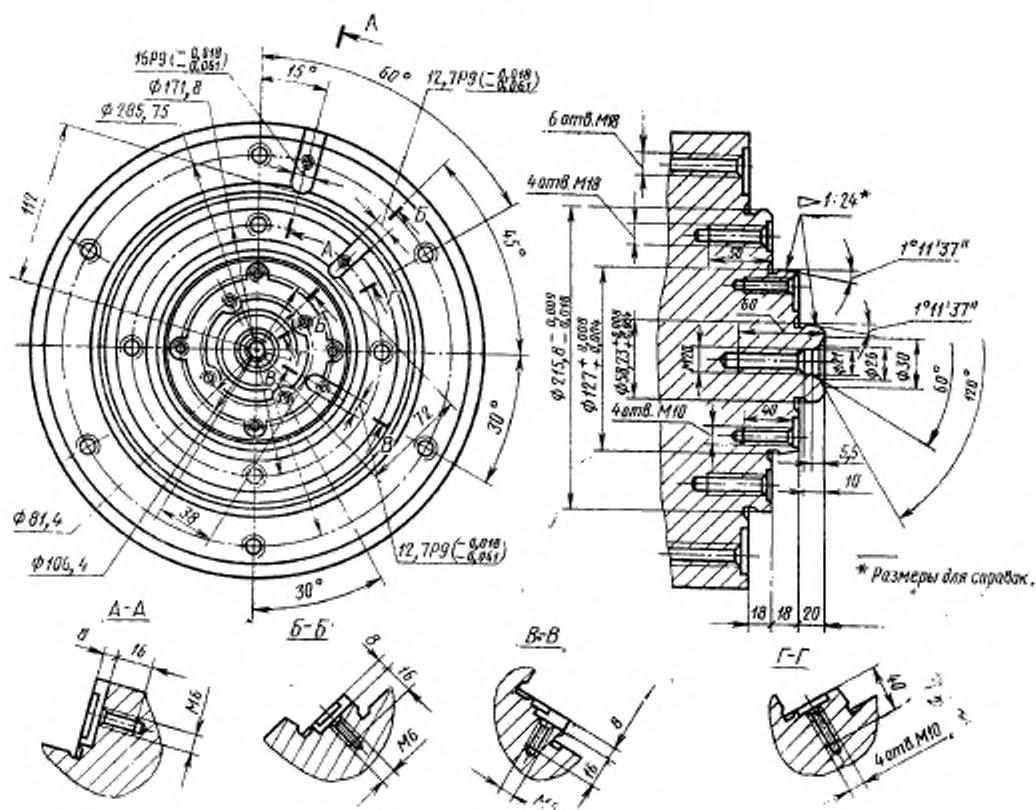
Тип 2



Черт. 3

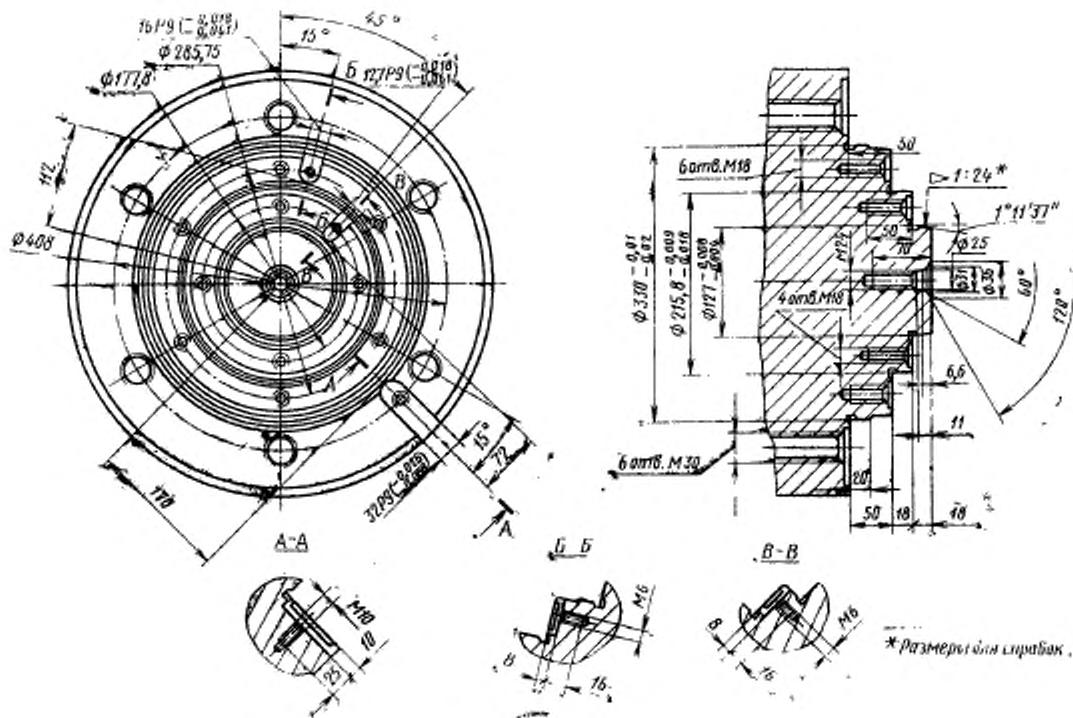
*размеры для справок.

Тип 3. Исполнение 1



Черг. 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 — 7H 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名义ными 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	105,4	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. Осурцов*
 Технический редактор *Н. М. Ильчева*
 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, 123657, Москва, Новопресненский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1262