



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**

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

ОКП 38 1523

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

с 01.01. 1982 г.

Взамен
ГОСТ 17547-72

ГОСТ

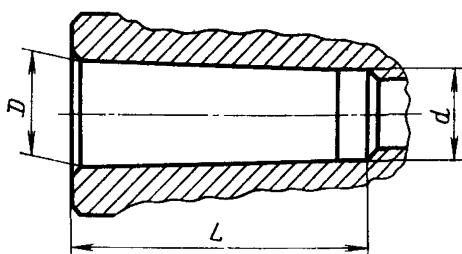
17547-80

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	Номин.	D	Размеры в мм				Допуск формы
			д, не менее	L, не менее	Конусность	Длина измерения угла конуса	
0	9,045		6,7	52	1:19,212	49	0,0016
2	17,780	—0,003	14,9	67	1:20,020	64	0,0020
4	31,267	—0,004	26,5	107	1:19,254	100	
5	44,399		38,2	135	1:19,002	126	0,0025
6	63,348		54,6	188	1:19,180	174	
80	80		71,5	202	1:20	180	
100	100	—0,005	90	240	1:20	212	0,0030
120	120	—0,007	108,5	276	1:20	244	
153	153		145,5	210	1:20	168	
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:

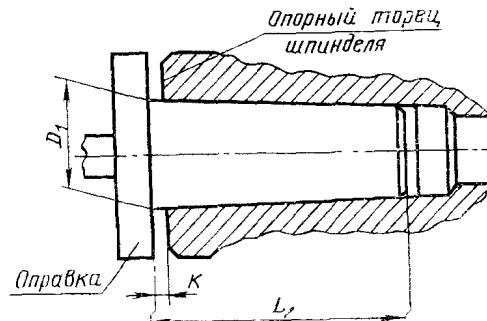
внутренней конической поверхности для станков классов точности

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

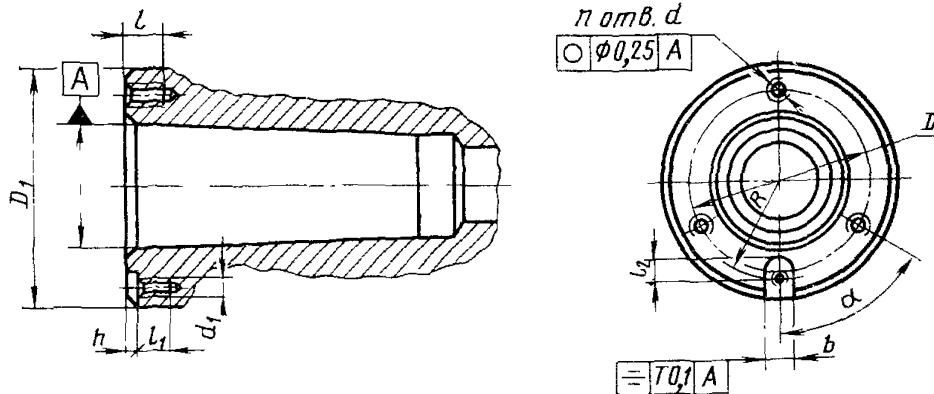


Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	<i>D₁</i>		<i>L₁</i> , не более	Конусность	Длина измерения угла конуса	Допуск угла конуса на типе конуса	Допуск формы		Зазор <i>K</i> (справочный)	
	Номин.	Пред. откл.					Допуск прямолинейности образующей	Допуск круглости	наим.	наиб.
0	9,045		51	1:19,212	49	+ 0,006	0,0016	0,003	0,058	0,115
2	17,780	+0,002	65	1:20,020	64		0,0020			
4	31,267		103	1:19,254	100			0,004		
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				0,120	0,200
100	100		235	1:20	212	+0,012		0,005		
120	120	+0,004 +0,001	271	1:20	244	+0,016			0,120	0,220
153	153		204	1:20	168		0,0040	0,006		
200	200		417	1:20	327	+0,020				

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

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

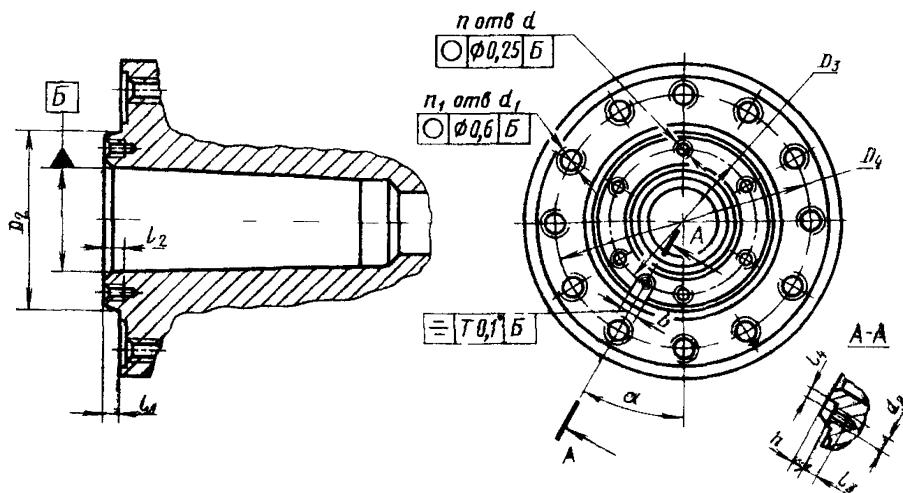


Черт. I

Размеры в мм

Таблица 1

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	M8	M4	18	12	6	10	5	3	60°
6	100	82	43									
80	140	110	63	M10	M5	22	14	7	12			
100	160	118	70	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. отк. 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 Цеена 3 коп.

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