



17547

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

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. И. Светличный, Б. Л. Хюкняк

**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  
17547-80Взамен  
ГОСТ 17547-72

ОКП 38 1523

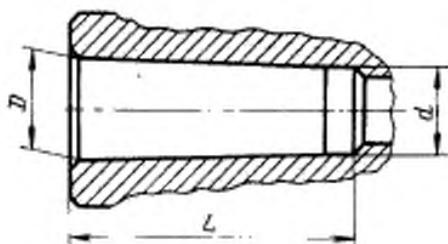
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4955 срок введения установлен

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 штифелей	Номин.	Прил. фукн.	d, не менее	L, не менее	Компактность	Длина измерения угла конуса	Допуск конуса на конец конуса		Допуск формы
							Допуск прямолинейности образующих	Допуск криволинейн.	
0	9,045		6,7	52	1:19,212	49	-0,006	0,0016	0,003
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			0,004
5	44,399		38,2	135	1:19,002	126		0,0025	
6	63,348		54,6	188	1:19,180	174	-0,010		
80	80		71,5	202	1:20	180			
100	100	-0,005	90	240	1:20	212	-0,012	0,0030	0,005
120	120	-0,007	108,5	276	1:20	244	-0,016		
153	153		145,5	210	1:20	168		0,0040	0,006
200	200		182,5	424	1:20	372	-0,020		

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

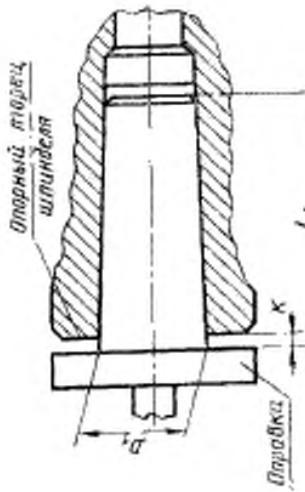
3. Параметр шероховатости  $R_a$  по ГОСТ 2789—73 должен быть, мкм, не более:

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.

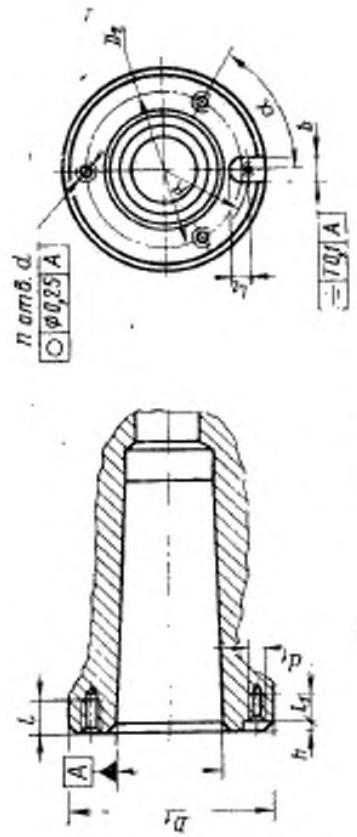


Размеры в мм

Обозначение концов шпинделей	Номер номен. шпинделей	$D_1$ Прев. откл.	$L_1$ , не более	Конусность измерения угла ко- нуса	Допуск формы		Допуск круглости $\Delta$ изм. изм. номб.
					Допуск измерения угла конуса	Допуск прямолиней- ности образующей	
0	9,045	+0,002	51	1:19,212	49	+0,005	0,003
2	17,780		65	1:20,020	64		0,058 0,115
4	31,267		103	1:19,254	100		0,004
5	44,399	+0,004 +0,002	130	1:19,002	126	+0,010	0,095 0,154
6	63,348	+0,0037 +0,001	163	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 +0,0012	271	1:20	244	+0,016	
153	153		204	1:20	168		0,120 0,220
200	200		417	1:20	327	+0,020	0,006

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

1. Дополнительные размеры концов шинделей из бореевинил станинов должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 из табл. 1 и 2.

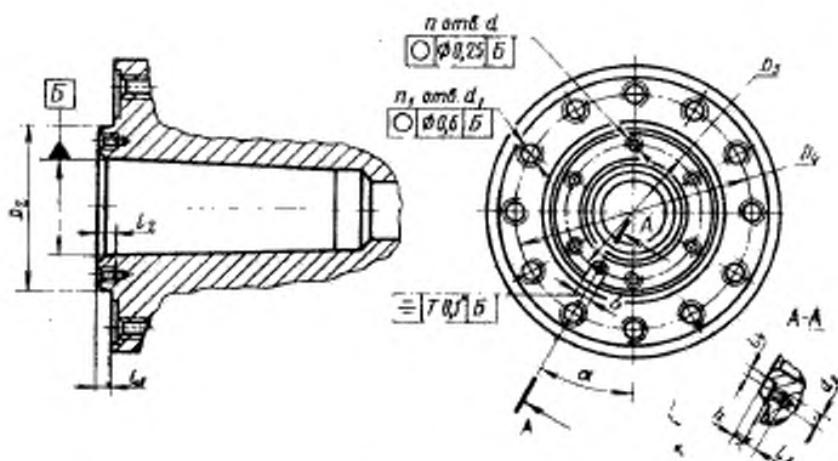


1

P. 43 MADE P.M. 8 MAY

Таблица 1

Обозначение одиничных элементов	$D_1$	$D_2$	$R$	$d$	$d_1$	$L$	$L_1$	$L_2$	$b$ (прот. откл. 29)	$k$	$n$	$a$
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									
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	$D_2$	$D_3$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$\varrho$ (пред. откл. Р9)	$h$	$z$	$n_1$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$L_4$	$\alpha$
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 — 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. Владимирсов  
Технический редактор А. Г. Каширин  
Корректор С. С. Шишков

Сдано в набор 15.10.80 Подп. к печ. 08.01.81 0,5 л. л. 0,38 уч.-изд. л. Тираж 16000 Цеcка 3 коп.

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