

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



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 руб.

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

(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

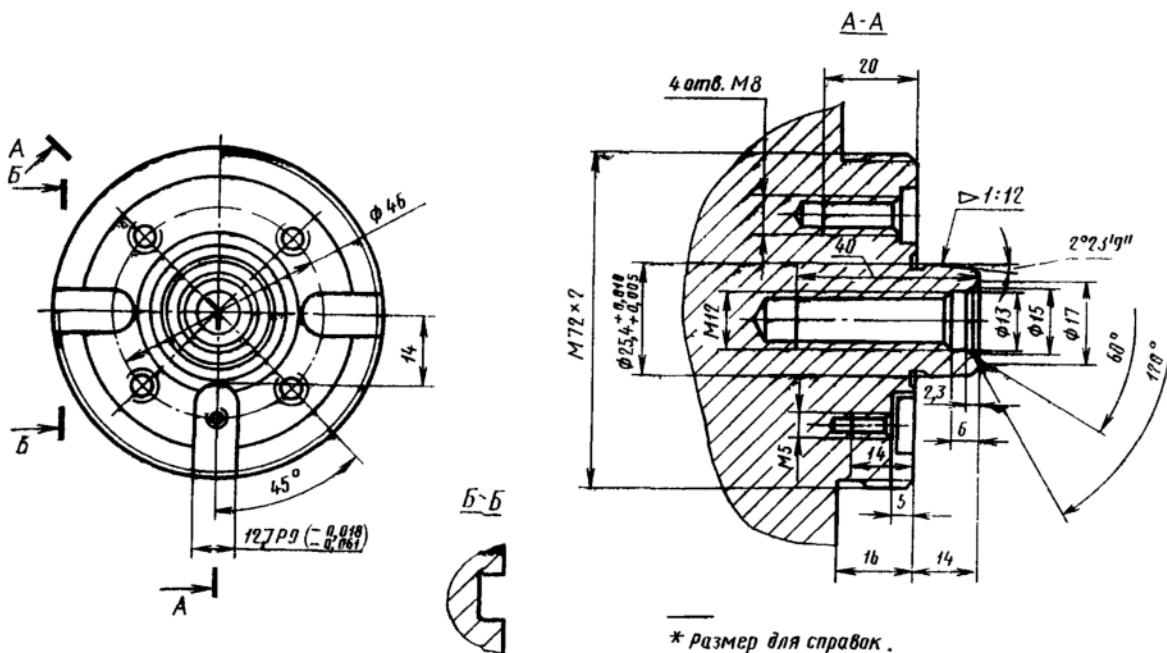
OKN 38 1523

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.

Табл. 1. Исполнение 1



Черт. I

* размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983