

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**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**

Цена 3 коп.

**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

**ГОСТ  
17547—80****Взамен  
ГОСТ 17547—72**

ОКП 38 1523

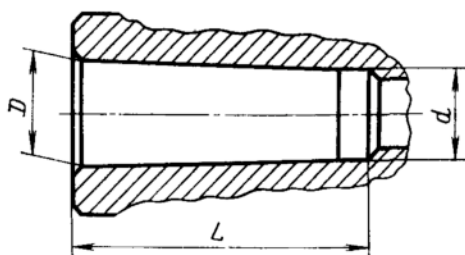
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4955 срок введения установлен

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 шпинделей	D		d, не менее	L, не менее	Конусность	Длина измерения угла конуса	Допуск угла конуса на длине конуса	Допуск формы				
	Номинал.	Пред. откл.						Допуск прямолинейности образующей	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		38,2	135	1:19,002	126						
6	63,348	-0,005 -0,007	54,6	188	1:19,180	174	-0,010	0,0030	0,004			
80	80		71,5	202	1:20	180						
100	100		90	240	1:20	212				-0,012		
120	120		108,5	276	1:20	244						
153	153		145,5	210	1:20	168				-0,016	0,0040	0,006
200	200		182,5	424	1:20	372						

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
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.