

ФЛАНЦЫ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ К САМОЦЕНТРИРУЮЩИМ ПАТРОНАМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3889—80
(СТ СЭВ 1575—79)

**ФЛАНЦЫ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ К САМОЦЕНТРИРУЮЩИМ
ПАТРОНАМ**

Конструкция и размеры

Intermediate flanges for self-centering chucks.
Design and dimensions

**ГОСТ
3889-80***

(СТ СЭВ 1575—79)

**Взамен
ГОСТ 3889—71**

ОКП 39 9320

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 июня 1980 г. № 2656 срок действия установлен

с 01.01 1981 г.
до 01.01 1990 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на промежуточные фланцы, предназначенные для установки, на концы шпинделей металлорежущих станков самоцентрирующих патронов общего назначения.

Стандарт полностью соответствует требованиям СТ СЭВ 1575—79.

2. Фланцы должны изготавливаться исполнений:

1 — устанавливаемые на резьбовые концы шпинделей по ГОСТ 16868—71;

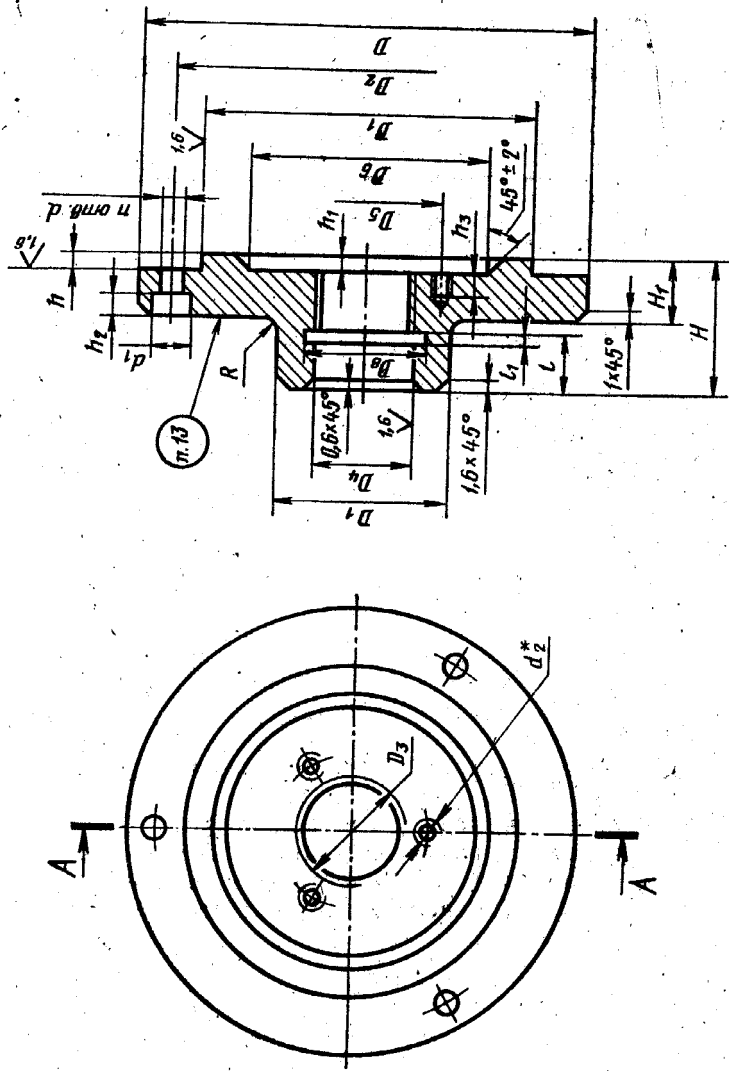
2 — устанавливаемые на фланцевые концы шпинделей станков под поворотную шайбу по ГОСТ 12593—72;

3 — устанавливаемые на фланцевые концы шпинделей станков исполнения 1 по ГОСТ 12595—72;

4 — устанавливаемые на фланцевые концы шпинделей станков исполнения 3 по ГОСТ 12595—72;

исполнения 4 — по черт. 4 и в табл. 3, За.

3. Конструкция и размеры фланцев должны соответствовать указанным: исполнения 1 — на черт. 1 и в табл. 1; исполнения 2 — на черт. 2 и в табл. 2; исполнения 3 — на черт. 3 и в табл. 3.



* Количество отверстий d_2 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

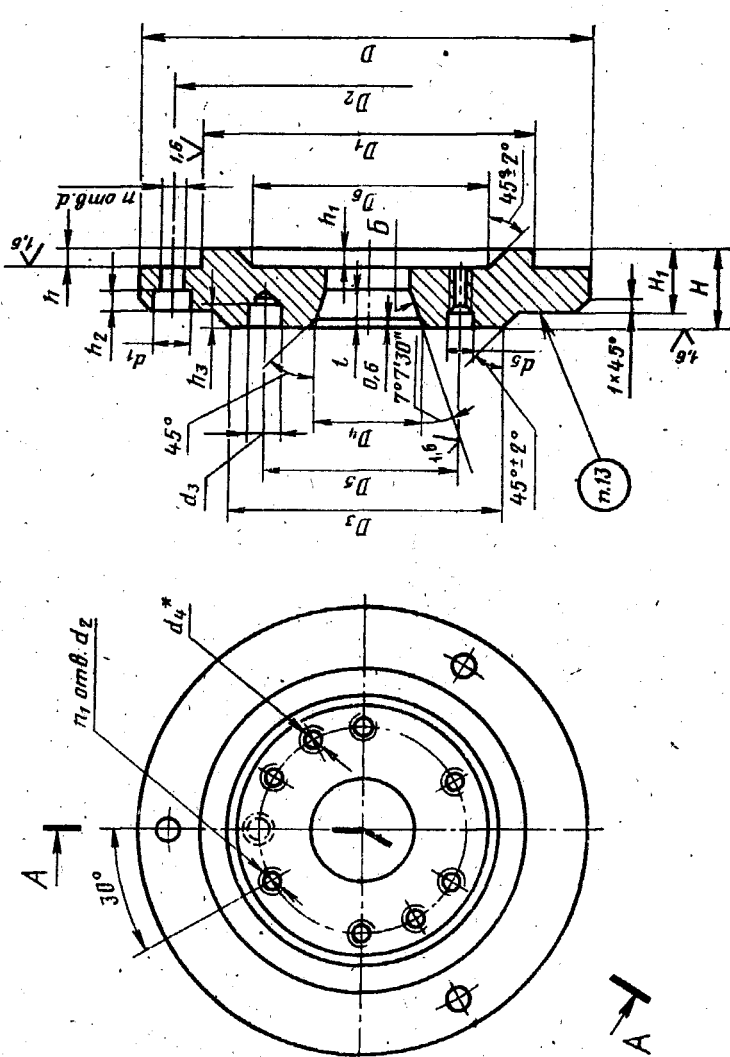
Обозначение фланца	D	D ₁ (поле допуска к6)	D ₂	D ₃	D ₄ (поле допуска Н6)	D ₅	D ₆	D ₇	D ₈	H	H ₁	t	t ₁
7081-0591	80	55	66	M33	35	—	45	50	36	36	14	12	2
7081-0592	100	72	86	M39	40	—	60	60	41	40	16	15	
7081-0593	125	95	108	M45	48	—	80	70	49	45	18	16	
7081-0594	160	130	142	M52	55	62,0	100	80	56	50	20	18	3
7081-0595	200	165	180	M60	62	82,6	140	90	63	55	22	20	
7081-0596	—	—	—	M68	70	—	—	100	72	63	—	23	
7081-0597	—	—	—	—	—	—	—	110	—	64	—	—	
7081-0598	250	210	226	M76	78	104,8	180	120	80	71	25	25	
7081-0599	—	—	—	M90	92	—	—	130	94	81	—	30	4
7081-0600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
7081-0601	315	270	290	M105	110	133,4	240	150	112	91	—	35	
7081-0602	—	—	—	—	—	—	—	170	127	104	32	40	
7081-0603	400	340	368	M120	125	171,4	310	—	—	—	—	—	
7081-0604	—	—	—	M135	140	—	—	190	142	117	—	45	4
7081-0605	500	440	465	—	—	235,0	410	—	—	118	—	—	
7081-0606	—	—	—	M150	155	—	—	210	157	133	36	50	
7081-0607	630	560	595	—	—	330,2	520	—	—	—	—	—	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение фланца	d	d_1	d_2	$h-h_1$	h_2	h_3	n	R	Масса, кг, не более		
7081-0591	6,6	11	—	2	6	—	10	10	0,8		
7081-0592	9,0	14	M8	3	8	12			3	15	1,3
7081-0593											5,1
7081-0594											
7081-0595	11,0	17	M10	—	10	15	20	9,2			
7081-0596								9,7			
7081-0597									10,0		
7081-0598	13,0	20	M12	4	12	20		6		18,5	
7081-0599							19,3				
7081-0600									21,0		
7081-0601							17,0			26	M16
7081-0602	33,0										
7081-0603		52,0									
7081-0604	54,6										
7081-0605		81,6									
7081-0606											
7081-0607											

Пример условного обозначения фланца исполнения 1, диаметром $D = 125$ мм:
Фланец 7081-0593 ГОСТ 3889—80



* Количество и расположение отверстий d_4 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение фланца	Условный размер конца шпильки для станка	D	D ₁ (поле допуска К6)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	H, не менее	H ₁ , не менее
						Номинал	Пред. откл.			
7081-0621	4	160	130	142	112	63,513	+0,003 -0,005	110	22	21
7081-0622		200	165	180				140	25	24
7081-0623	5	250	210	226	135	82,563	+0,004 -0,006	180	28	27
7081-0624	6	315	270	290	170	106,375		240	32	31
7081-0625	8	400	340	368	220	139,719	+0,004 -0,008	310	36	35
7081-0626	11	500	440	465	290	196,869	+0,004 -0,010	410	40	39

Продолжение табл. 2

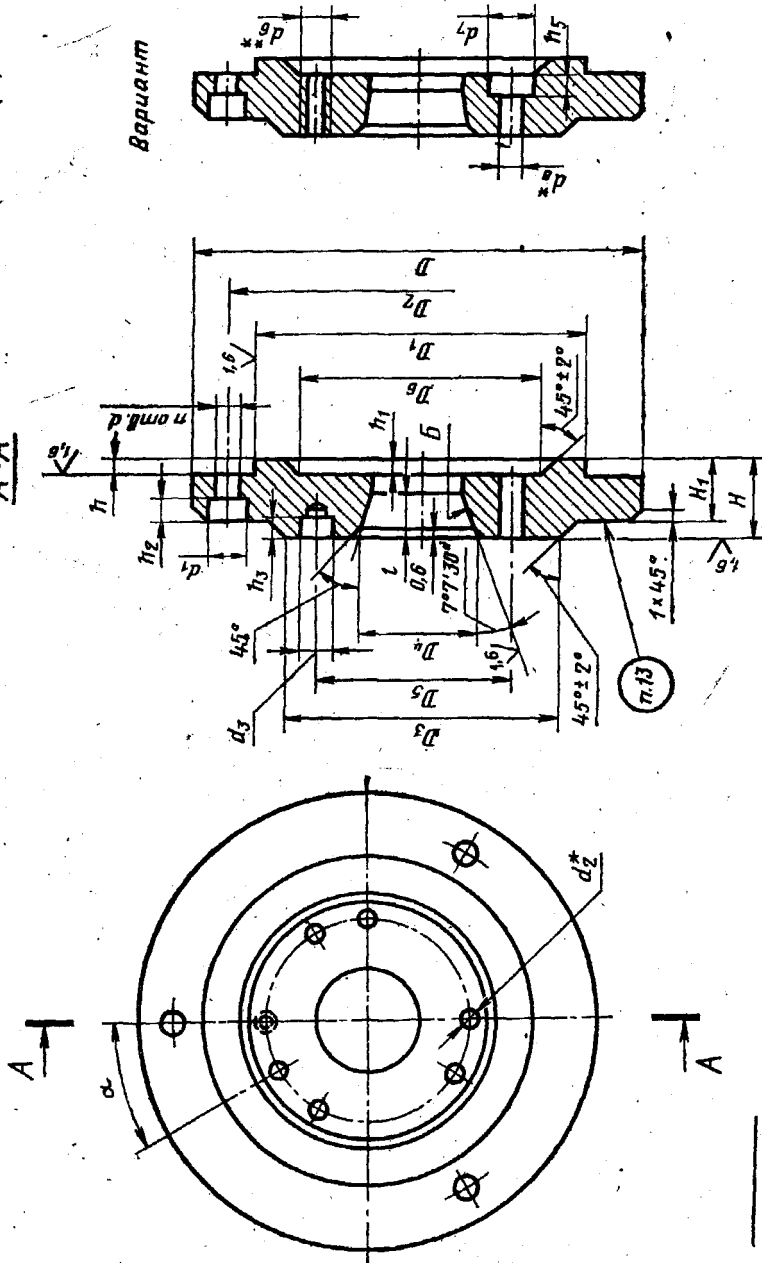
Размеры в мм

Обозначение фланца	l	d	d ₁	d ₂	d ₃ (пред. откл. +0,1)	d ₄	d ₅	h=h ₁	h ₂	h ₃	n	n ₁	Масса, кг, не более
7081-0621	11	9	14		14,70	M8	12		8			3	3,5
7081-0622		11	17	M10		M10		4	10	6,5	3		5,5
7081-0623	13	13	20		16,30	M12	14		12			4	10,0
7081-0624	14			M12	19,45	M16	18						20,0
7081-0625	16	17	26	M16	24,20	M20	22	5	16	8,0			29,0
7081-0626	18			M20	29,40	M20				10,0	6		45,3

Пример условного обозначения фланца исполнения 2, диаметром D=200 мм:
Фланец 7081-0622 ГОСТ 3889—80

Rz40 $\sqrt{}$ (V)

Вариант



* Количество отверстий d_2 и d_1 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
 ** Количество и расположение отверстий d_1 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

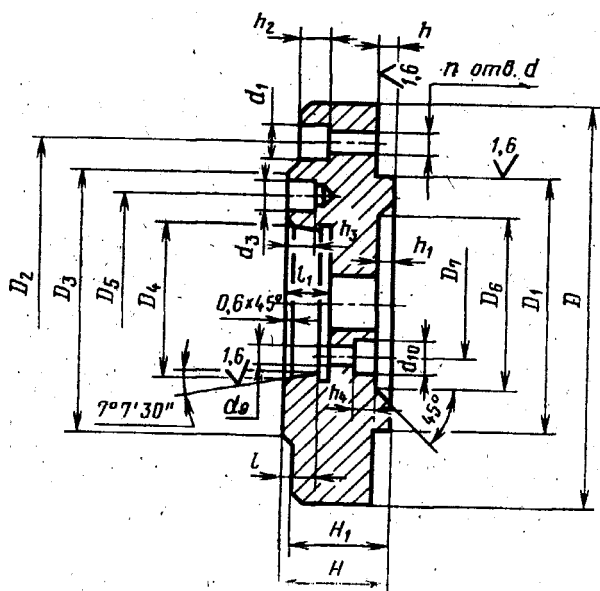
Обозначение фланца	Условный размер кон- ца шпинде- ля ставка	D	D ₁ (поле допуска кб)	D ₂	D ₄		D ₅	D ₆	H ₁ не менее
					Номин.	Пред. откл.			
7081-0631	4	200	165	108	63,513	+0,003 —0,005	82,6	140	25
7081-0632	5	250	210	133	82,563	+0,004 —0,006	104,8	180	28
7081-0633	6	315	270	165	106,375	+0,004 —0,006	133,4	240	32
7081-0634	8	400	340	210	139,719	+0,004 —0,008	171,4	310	36
7081-0635	11	500	440	280	196,869	+0,004 —0,010	235,0	410	40
7081-0636	15	630	560	380	285,775	+0,004 —0,012	330,2	520	45

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

Обозначение фланца	H_1 не менее	l	d	d_1	d_2	d_5 (пред. откл. +0,1)	$h=h_1$	h_2	h_3	n	α	Масса, кг. не более
7081-0631	24	11	11	17	12	14,70	3	10	6,5	3	30°	5,5
7081-0632	27	13	13	20	14	16,30	4	12				10,0
7081-0633	31	14			18	19,45			20,0			
7081-0634	35	16			20 или 22	24,20			29,0			45,3
7081-0635	39	18	17	26	24 или 26	29,40	5	16	10,0	6	15°	72,0
7081-0636	44	19				35,70						

Пример условного обозначения фланца исполнения 3, диаметром D=200 мм:
Фланец 7081-0631 ГОСТ 3889—80



Черт. 4

Таблица 3а

мм

Условное обозначение	Условный размер конца шпинделя станка	D_7	d_9	d_{10}	i_1 (пред. откл. +0,025)	h_4	H	H_1
7081-0671	5	61,9	12	17	14,288	10	40	39
7081-0672	6	82,6	14	20	15,875	12	45	44
7081-0673	8	111,1	18	26	17,462	16	52	51
7081-0674	11	165,1	22	32	19,050	20	62	61
7081-0675	15	247,6	26	38	20,638	24	65	64

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Материал — заготовка по ГОСТ 4082—69 или из стали с пределом прочности не ниже 4,9 МПа (50 кгс/см²).

5. Смещение осей отверстий d^2 , d^3 и d^4 относительно номинального расположения для фланцев - диаметром D до 500 мм — 0,10 мм, свыше 500—0,15 мм, смещение осей отверстий d относительно номинального расположения — 0,20 мм.

6. Отклонение от соосности резьбы D^3 и отверстия $D4$ фланцев исполнения 1 — по 7-й степени точности.

7. Разность между размерами h и $h1$ не должна превышать для фланцев диаметром D до 160 мм — 0,02 мм, свыше 160 — 0,03 мм.

8. Радиальное биение поверхности $D1$ и биение торцевой опорной поверхности под патрон относительно отверстия $D4$ не должно превышать значений, указанных в табл. 4.

Размеры $D1$, h и $h1$ допускается окончательно выполнять после установки фланца на соответствующий конец шпинделя станка.

Таблица 4.

Класс точности патронов	Величина биения в мкм для патронов диаметром, мм				
	80; 100; 125	160; 200	250; 315	400; 500	630
А	2	3	4	5	6
В	4	5	6	8	10
П	6	8	10	12	15
Н	10	12	16	20	25

9. Допускается устанавливать на промежуточном фланце исполнения 1 запорное устройство против самоотвинчивания.

10. По требованию заказчика допускается изготавливать фланцы исполнений 2 и 3 с размерами, указанными в обязательном приложении 1.

11. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов $h14$, отверстий $H14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

12. Резьба метрическая — с углом профиля 60° . Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.

13. Маркировать: обозначение фланца и товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и обозначения настоящего стандарта.

14. (Исключен, Изм. № 1).