



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ-ПОЛУАВТОМАТЫ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ
И ЦЕНТРИРОВАНИЯ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9886—73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРПО СТАНДАРТАМ
Москва**

СТАНКИ-ПОЛУАВТОМАТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ
И ЦЕНТРИРОВАНИЯ
Основные размеры

Semi-automatic horizontal two-sided machine-tool
for face-milling and centering.
Basic dimensions

ГОСТ
9886-73*

Взамен
ГОСТ 9886-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 5 июля 1973 г. № 1662 срок введения установлен
Проверен в 1980 г.

с 01.01.1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горизонтальные двухсторонние центровальные, центровально-подрезные и фрезерно-центровальные станки-полуавтоматы для обработки торцов и центрования.

Стандарт не распространяется на фрезерно-центровальные станки барабанного типа и другие специализированные станки.

2. Основные размеры станков-полуавтоматов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

3. Допускается изготовление станков:

а) с увеличенной или уменьшенной наибольшей длиной L устанавливаемого изделия; при этом величина L должна выбираться из ряда Ra20 по ГОСТ 6636-69 путем отбора каждого третьего члена, считая от указанных в таблице настоящего стандарта значений;

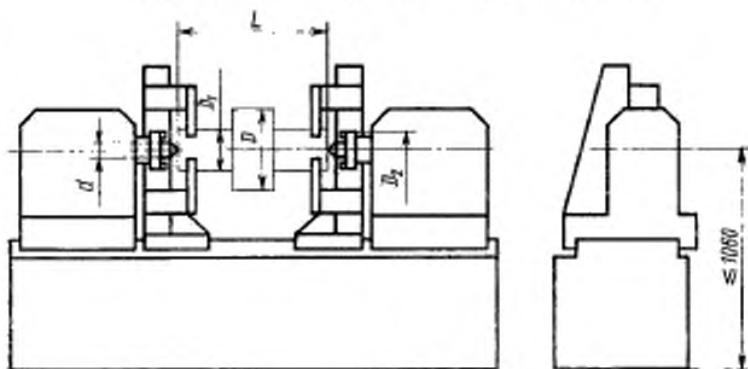
б) в одностороннем исполнении;

в) с инструментальными бабками, обеспечивающими установку фрезы и центровочного инструмента в одном и том же шпинделе.

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

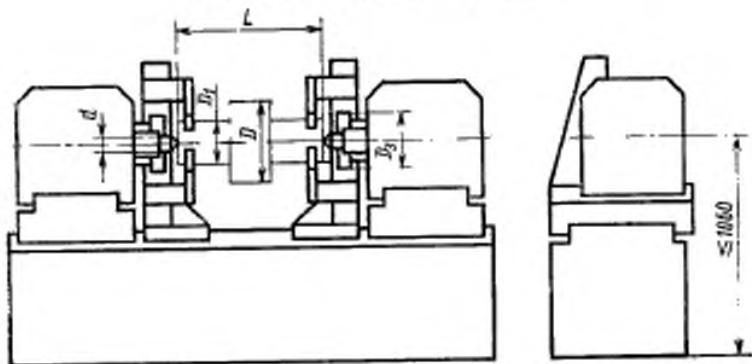
4. Допускается исполнение передних концов центровально-подрезных шпинделей с конусами 40 и 50 по ГОСТ 15945-70.

Центровальные и центровально-подрезные станки



Черт. 1

Фрезерно-центровальные станки



Черт. 2

Примечания:

1. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции станков.
2. Размер ≤ 1060 — рекомендуемый.

Размеры в мм

Наименование основных размеров		Величины		
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	между тисками D в тисках D_1	125 50	250 100	500 200
Наибольшая длина L устанавливаемого изделия		500	1000	2000
Наибольший диаметр D_2 режущих кромок устанавливаемых резцовых головок, не менее		32	80	—
Наибольший диаметр D_3 устанавливаемой фрезы, не менее		63	125	250
Наибольший名义ный диаметр d устанавливаемого комбинированного центровочного инструмента		5	10	16
Диаметр цилиндрического отверстия в переднем конце центровального (центровально-подрезного) шпинделя		40	40; 50	50
Конец фрезерного шпинделя по ГОСТ 24644—81		40	50	

5. Станки-полуавтоматы должны удовлетворять условиям встраивания в автоматические линии.

Станки могут оснащаться устройствами для автоматической смены обрабатываемой заготовки, в том числе автоматическими манипуляторами.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*

Технический редактор *В. Н. Прусакова*

Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 15.10.81 Подп. в печ. 30.03.82 0,375 в л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-567, Новопресненский пер., д. 3.
Библиотечная типография Издательства стандартов, ул. Миниатюра, 12/14. Зак. 4699