

3889-80



3889-80
изм 1,2 *

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ФЛАНЦЫ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
К САМОЦЕНТРИРУЮЩИМ ПАТРОНАМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3889—80

(СТ СЭВ 1575—79)

Издание официальное

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ФЛАНЦЫ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ К САМОЦЕНТРИРУЮЩИМ
ПАТРОНАМ.****Конструкция и размеры**

**Intermediate flanges for self-centering chucks.
Design and dimensions**

ОКП 39 9320

ГОСТ**3889-80*****[СТ СЭВ 1575-79]**

**Взамен
ГОСТ 3889-71**

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.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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.

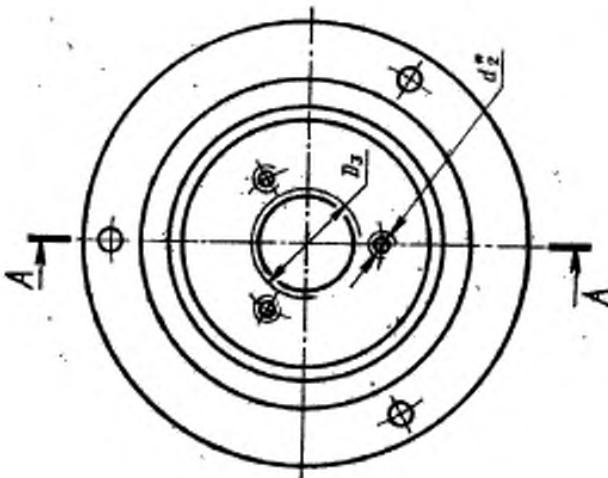
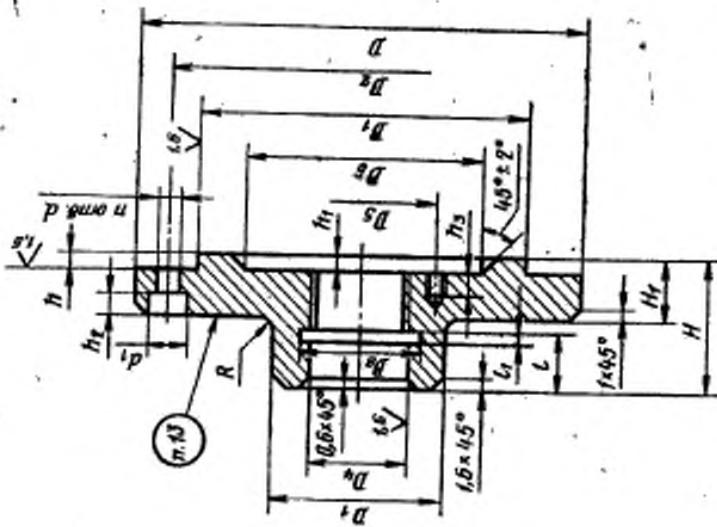
Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Перешедшие апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г. Пост. № 1849 от 11.08.1982 г. (ИУС № 8 1982 г.).

© Издательство стандартов, 1982

۷۰

A-A



* Количества отверстий да назначаются в зависимости от присоединяемого патрона.

Таблица 1

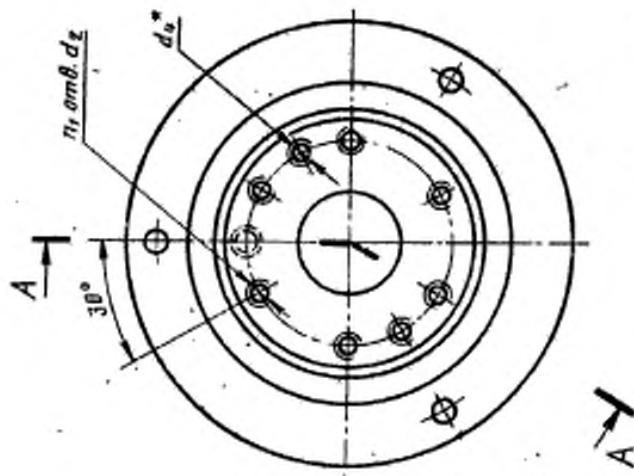
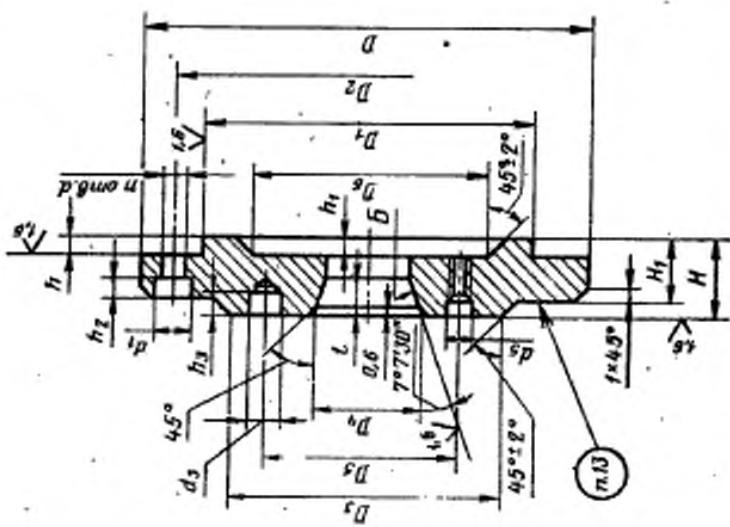
Обозначение фланца	D	D_1 (поле допуска кб)	D_2	D_3	Размеры в мм							
					D_4 (поле допуска кб)	D_5	D_6	D_7	D_8	H_1	H_2	I
7081-0591	80	55	66	M33	35	—	45	50	36	36	14	12
7081-0592	100	72	86	M39	40	—	60	60	41	40	16	15
7081-0593	125	95	108	M45	48	—	80	70	49	45	18	16
7081-0594	160	130	142	M52	55	62,0	100	80	56	50	20	18
7081-0595	200	165	180	M60	62	82,6	140	100	90	63	55	22
7081-0596	250	210	226	M68	70	—	—	—	110	72	64	—
7081-0597	250	210	226	M76	78	104,8	180	120	80	71	25	25
7081-0598	315	270	290	M105	110	—	—	—	130	94	81	—
7081-0600	315	270	290	M120	125	—	—	—	150	112	91	35
7081-0601	400	340	358	M135	140	—	—	—	170	127	104	32
7081-0602	500	440	465	M150	155	—	—	—	—	—	—	40
7081-0603	500	440	465	M150	155	330,2	620	210	157	138	117	45
7081-0604	630	560	595	M150	155	—	—	—	—	—	118	—
7081-0605	630	560	595	M150	155	—	—	—	—	—	138	36
7081-0606	630	560	595	M150	155	—	—	—	—	—	138	50

Продолжение табл. I.

Размеры в мм

Обозначение фланца	d	d_1	d_2	$h = h_1 + h_2$	h_1	h_2	n	R	Масса, кг, не более
7081-0591	6,6	11	—	2	6	—	—	—	0,8
7081-0592	9,0	14	—	—	8	—	10	—	1,3
7081-0593	9,0	14	M8	3	—	12	—	—	2,3
7081-0594	11,0	17	—	—	10	—	—	—	3,3
7081-0595	11,0	17	M10	—	—	15	3	—	5,1
7081-0596	—	—	M10	—	—	—	—	—	5,5
7081-0597	—	—	M10	—	—	—	—	—	9,2
7081-0598	—	—	M12	—	—	—	—	—	9,7
7081-0599	13,0	20	—	—	12	—	—	15	10,0
7081-0600	—	—	M12	4	—	—	20	—	18,5
7081-0601	—	—	M12	—	—	—	—	—	19,3
7081-0602	—	—	M16	—	—	—	—	—	21,0
7081-0603	—	—	M16	—	—	—	23	—	30,5
7081-0604	—	—	M20	5	—	—	—	—	33,0
7081-0605	17,0	26	M20	—	—	16	25	20	52,0
7081-0606	—	—	M24	—	—	—	6	—	54,6
7081-0607	—	—	—	—	—	—	31	—	81,6

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

$Rz 4\theta V (\vee)$ $A-A$ 

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

Таблица 2

Обозначение фланца	Условный размер конца шпильки для стакана	D	D_1 (поиск допуска кб)	D_2	D_3	D_4		Прял. откл.	H_1 не менее	H_2 не менее
						Номинал.	Номинал.			
7081-0621	4	160	130	142	112	63,513	+0,006 -0,005	85,0	110	22
7081-0622	4	200	165	180	133	82,563	+0,004 -0,006	104,8	140	25
7081-0623	5	250	210	226	170	106,375	-	133,4	180	28
7081-0624	6	315	270	290	220	139,719	+0,004 -0,008	171,4	240	32
7081-0625	8	400	340	368	220	-	-	235,0	310	36
7081-0626	11	500	440	465	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	410	40

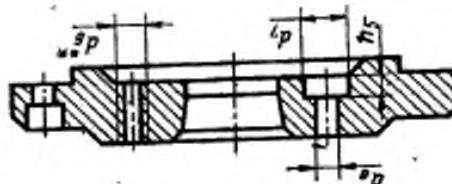
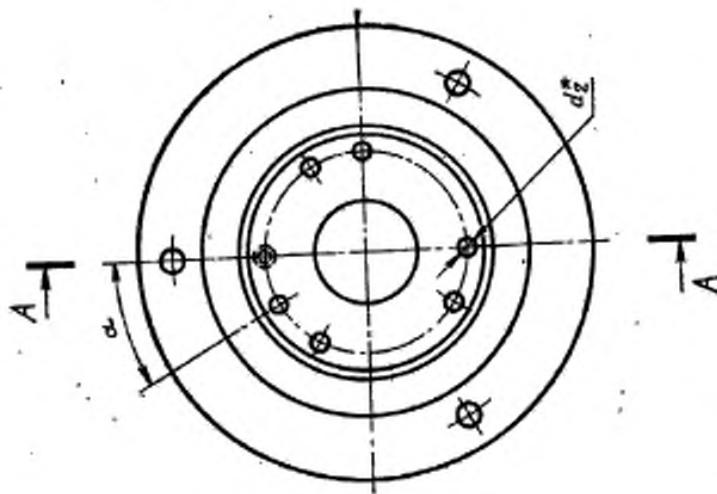
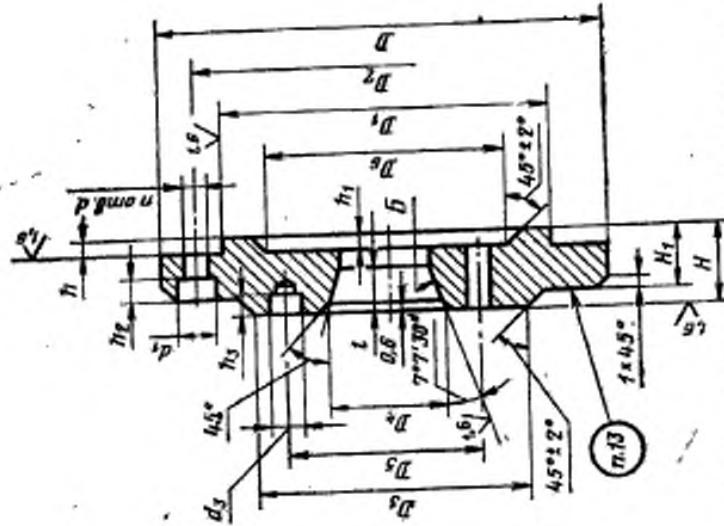
Приложение табл. 2

Обозначение фланца	I	d	d_1	d_2	d_3 (прял. откл. +0,1)	d_4	d_5	$h = h_1$	h_2	h_3	n	n_1	Масса, кг на 1000 шт. до полес	
7081-0621	11	9	14	11	14,70	M10	12	8	10	6,5	3	3	3,5	- 5,5
7081-0622	11	11	17	17	-	M10	-	-	-	-	-	-	-	10,0
7081-0623	13	13	20	13	16,30	M12	14	4	12	-	-	-	-	20,0
7081-0624	14	-	-	-	19,45	M12	-	-	-	-	-	-	-	29,0
7081-0625	16	17	26	16	24,20	M16	18	-	8,0	16	5	6	6	45,3
7081-0626	18	-	-	-	29,40	M20	22	5	10,0	6	6	6	6	-

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

$R_{z40} \vee (\vee)$

Вариант

 $A-A$ 

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

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

Черт. 3

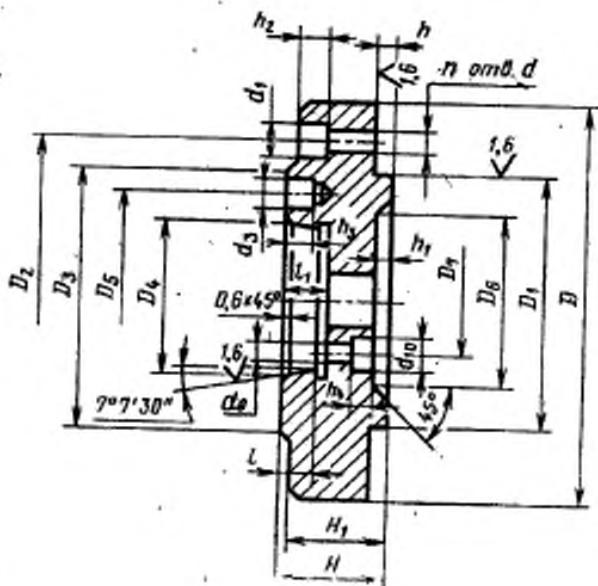
Таблица 3

Обозначение фланца	Условный размер кон- ца шпоноч- ной стяжки	D	D_1 (без допуска кб)	D_2	D_3	D_4		D_5	D_6	H_1 не менее	H_2 не менее
						Номин.	Пред. откл.				
7081-0631	4	200	165	180	108	63,513	+0,003 -0,005	82,6	140	25	
7081-0632	5	250	210	226	133	82,563	+0,004 -0,006	104,8	180	28	
7081-0633	6	315	270	290	165	106,375	+0,004 -0,008	133,4	240	32	
7081-0634	8	400	340	368	210	139,719	+0,004 -0,008	171,4	310	36	
7081-0635	11	500	440	465	280	196,869	+0,004 -0,010	235,0	410	40	
7081-0636	15	630	560	595	380	285,775	+0,004 -0,012	330,2	520	45	

Продолжение табл. 3

Обозначение фланца	H_1 не менее	l	d	d_1	d_2	d_3		h_1-h_2	A_2	A_3	a	α
						(пред. откл. +0,01)	(пред. откл. -0,01)					
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	-	12	-	-	-	10,0
7081-0633	31	14	-	-	-	19,45	4	-	-	-	-	20,0
7081-0634	35	16	-	-	-	18	24,20	-	-	-	-	29,0
7081-0635	39	18	17	26	22	20,00	29,40	-	8,0	-	-	45,3
7081-0636	44	19	-	-	-	24,00	35,70	5	16	10,0	6	15°
						26	-	-	-	-	-	72,0

Пример условного обозначения фланца исполнения 3, диаметром D = 200 мм:
Фланец 7081-0631 ГОСТ 3889-88



Черт. 4

Таблица Зз

Условное обозначение	Условный размер конца шпинделя станка	D_f	d_2	d_{18}	I_f	h_4	H	H_1
					(пред. откл. +0,025)			
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/мм²).

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 D_4 фланцев исполнения 1 — по 7-й степени точности.

7. Разность между размерами h и h_1 не должна превышать для фланцев диаметром D до 160 мм — 0,02 мм, выше 160 — 0,03 мм.

8. Радиальное биение поверхности D_1 и биение торцовой опорной поверхности под патрон относительно отверстия D_4 не должно превышать значений, указанных в табл. 4.

Размеры D_1 , h и h_1 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
A	2	3	4	5	6
B	4	5	6	8	10
P	6	8	10	12	15
H	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).

Размеры фланцев исполнений 2 и 3, изготавливаемых по специальному заказу

Приложение

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение фланца	Назначение	Установочный размер контрашпильной станины	D	D_1 (шаг дуплекса к6)	D_2	D_3	Номин.	D_4		D_5	D_6	H	H_1
								Прил. стяж.	Прил. стяж.				
7081-0652	2	6			170	106,375	+0,004 -0,006	133,4					
7081-0653	3				165					310	36	35	
7081-0654		11	400	340	368	290	196,869	+0,004 -0,016	235,0				
7081-0655	2	15				400	285,775	+0,004 -0,012	330,2				
7081-0656	2	8					220	139,719	+0,004 -0,008	171,4			
7081-0657	3						210			410	40	39	
7081-0658	2	15					400	285,775	+0,004 -0,012	330,2			
7081-0659		8						220	139,719	+0,004 -0,008	171,4		
7081-0660	3						210						
7081-0661	2							290	196,869	+0,004 -0,010	235,0		
7081-0662	3							400	285,775	+0,004 -0,012	330,2		
7081-0663		15								520	45	44	
7081-0664	2	20								540	412,775	+0,005 -0,015	463,6

Позднее

Размеры в мм											
Обозначение фланца	<i>t</i>	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃	<i>d</i> ₄	<i>d</i> ₅	<i>d</i> ₆	<i>d</i> ₇	<i>d</i> ₈	<i>h</i> = <i>h</i> ₁
7081-0652	14		M12	19,45	M16	14	—	—	—	—	5,5
7081-0653		—	—	—	M16	20	13	4	—	6,5	—
7081-0654	18	M20	29,40	M16	22	—	—	—	—	8,5	—
7081-0655	19	M24	35,70	M16	26	—	—	—	—	10,0	—
7081-0656	16	M16	24,20	M20	18	—	—	—	—	6,5	—
7081-0657		—	—	M20	26	17	—	—	—	8,0	—
7081-0658	19	M24	35,70	M20	26	—	—	—	16	—	16
7081-0659	16	M16	24,20	M24	18	—	—	—	16	10,0	—
7081-0660		—	—	—	M24	26	17	5	—	10,0	—
7081-0661	18	M20	29,40	M24	22	—	—	—	—	8,0	—
7081-0662		—	—	—	M24	32	22	—	—	8,5	—
7081-0663	19	M24	35,70	M24	32	22	—	—	10,0	—	10,0
7081-0664	21	M24	42,70	M24	26	—	—	—	—	10,0	—

Пример условного обозначения фланца исполнения 2, чистотой выемного по специальному заказу.

Interpolon D-200 mm:

Φανερών ΤΟΟΤ 7081-0646 ΓΟΟΤ 3889-80

3. Диаметром $D = 400$ мм:

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Допуски и посадки для «Фланцев промежуточных к самоцентрирующим патронам» по системам ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
<i>A₁</i>	H6
<i>A₂</i>	H14
<i>H</i>	k6
<i>B₁</i>	h14
<i>CM₂</i>	$\pm \frac{IT14}{2}$

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

**Информационные данные о соответствии обозначений по ГОСТ 3889-80
обозначениям по СТ СЭВ 1575-79**

Обозначения	
по ГОСТ 3889-80	по СТ СЭВ 1575-79
Исполнение 1	—
Исполнение 2	Тип В
Размеры:	Размеры:
D_4	D
D_3	D_1
d_3	d_1
d_5	d_3
h_3	l
l	G
Исполнение 3	Тип А ₃
Размеры:	Размеры:
D_4	D
D_3	D_2
l	G
d_2	d
d_5	d_1
h_3	l
Исполнение 4	Тип А ₁
Размеры:	Размеры:
D	D_4
D_3	D_2
D_4	D
D_7	D_1
l	G
l_1	E
d_5	d

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор С. Г. Вилькина
Технический редактор О. Н. Никитина
Корректор Э. В. Митяй

Сдано в наб. 25.08.82 Подп. в печ. 19.11.82 1,0 п. л. 1,13 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 5 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугас, 12/14. Зак. 3931

Изменение № 2 ГОСТ 3889—80 Фланцы промежуточные к самоцентрирующим патронам. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.08.87 № 3300

Дата введения 01.01.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: СТ СЭВ 1575—79 на СТ СЭВ 4852—84.

(Продолжение см. с. 104)

- Пункт 1. Второй абзац исключить.
- Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 12595—72 на ГОСТ 12595—85.
- Пункт 3. Чертежи 1—3. Заменить обозначение шероховатости: Rz 40 на 6,3.
- Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Материал — сталь с пределом прочности не ниже 4,9 МПа (50 кгс/м²)».
- Приложения справочные 2, 3 исключить.

(ИУС № 12 1987 г.)