

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

ФЛАНЦЫ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ К САМОЦЕНТРИРУЮЩИМ
ПАТРОНАМ

Конструкция и размеры

Intermediate flanges for self-centering chucks.
Design and dimensionsГОСТ
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.

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 исполнениями:

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, 3а.

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

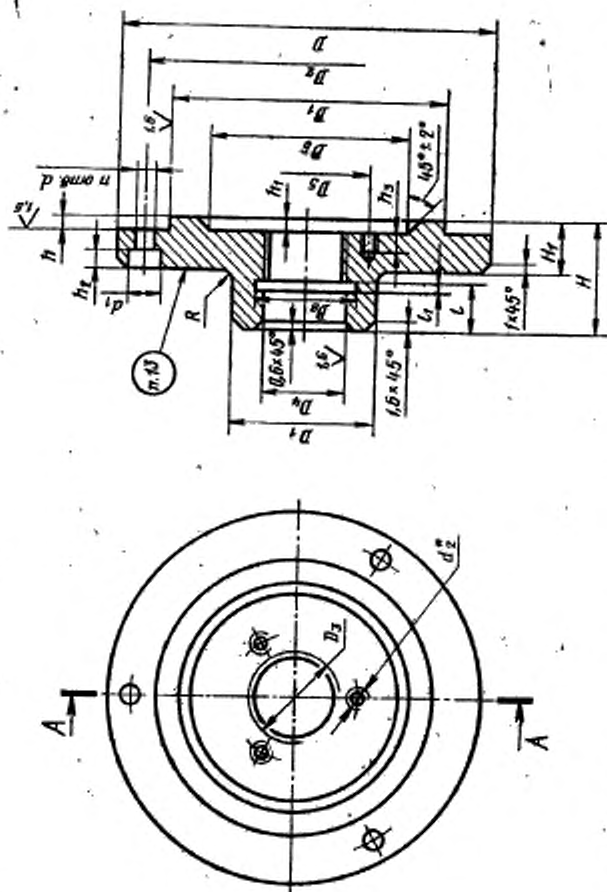
★

* Переиздание 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

Rz 40 $\sqrt{(\vee)}$

A-A



* Количество отверстий d_2 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение фланца	D	D ₁ (по допуску к8)	D ₂	D ₃	D ₄ (по допуску к16)	D ₅	D ₆	D ₇	D ₈	H	H ₁	I	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						104,8	180	120	80	71	25	25	
7081-0598	250	210	226	M76	78	—	—	130	94	81	—	30	
7081-0599				M90	92	—	—	—	—	—	—	35	4
7081-0600						133,4	240	150	112	91	32	40	
7081-0601	315	270	290	M105	110	—	—	170	127	104	—	—	
7081-0602				M120	125	171,4	310	190	142	117	—	45	
7081-0603	400	340	368	M135	140	235,0	410	210	157	133	36	50	
7081-0604						330,2	—	—	—	—	—	—	
7081-0605	500	440	465	M150	156	—	—	—	—	—	—	—	
7081-0606						—	—	—	—	—	—	—	
7081-0607	630	560	595			—	—	—	—	—	—	—	

Продолжение табл. 1

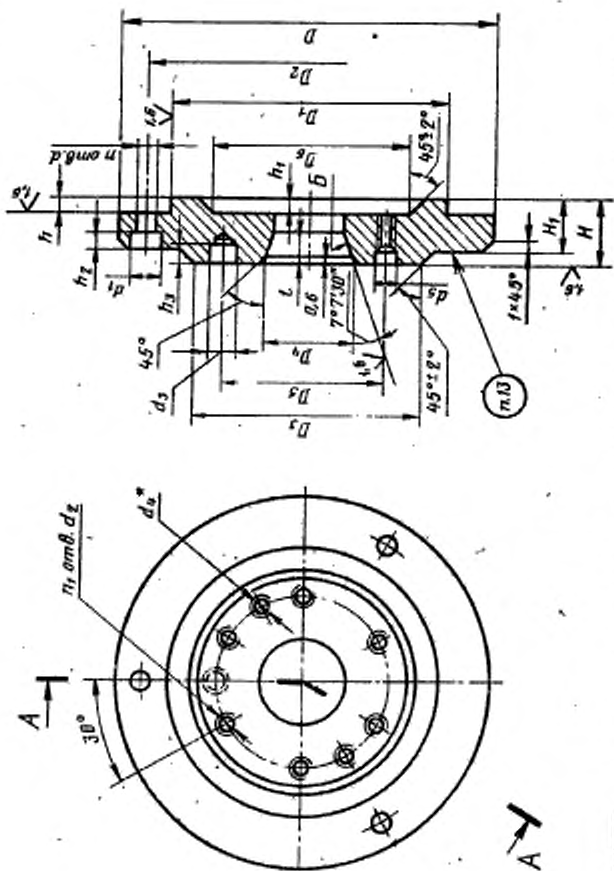
Размеры в мм

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

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

Rz 40 $\sqrt{(\vee)}$

A-A



* Количество и расположение отверстий d_8 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение фланца	Условный размер конца шпигеля для ступки	D	D ₁ (включая допуска кв)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	H ₁ не менее	H ₂ не менее	H ₃ не менее
						Номинал.	Пред- откл.				
7081-0621	4	160	130	142	112	63,513	+0,003 -0,005	85,0	110	22	21
7081-0622		200	165	180					140	25	24
7081-0623	5	250	210	226	139	82,563	+0,004 -0,006	104,8	180	28	27
7081-0624	6	315	270	290	170	106,375		133,4	240	32	31
7081-0625	8	400	340	368	220	139,719	+0,004 -0,008	171,4	310	36	35
7081-0626	11	500	440	465	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	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	h = h ₁	h ₂	h ₃	n	n ₁	Масса, кг, не более
7081-0621	11	9	14	M10	14,70	M8		8			3	3,5
7081-0622		11	17		16,30	M10		10	6,5	3		5,5
7081-0623	13	13	20		19,45	M12	4	12			4	10,0
7081-0624	14			M16	24,20	M16		16	8,0			20,0
7081-0625	16	17	26	M20	29,40	M20	5	16	10,0	6		29,0
7081-0626	18											45,3

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

Размеры в мм

Таблица 3

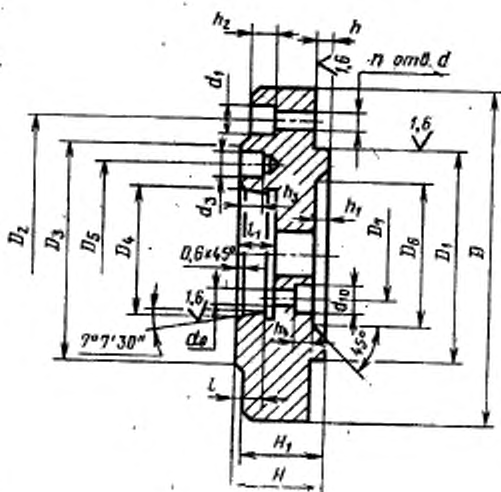
Обозначение фланца	Условный размер кон- ца шпиль- ки	D	D ₁ (искл. допуска ±3)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	H, не менее
						Номи.	Пред. откл.		
7081-0631	4	200	165	108	180	63,513	+0,003 -0,005	140	25
7081-0632	5	250	210	133	226	82,563	+0,004 -0,006	180	28
7081-0633	6	315	270	165	290	106,375	+0,004 -0,006	240	32
7081-0634	8	400	340	210	368	139,719	+0,004 -0,008	310	36
7081-0635	11	500	440	280	465	196,869	+0,004 -0,010	410	40
7081-0636	15	630	560	380	585	285,775	+0,004 -0,012	520	45

Размеры в мм

Продолжение табл. 3

Обозначение фланца	H, не менее	l	d	d ₁	d ₂	d ₃ (сред. откл. ±0,1)	h=h ₁	h ₂	n	α	Масса, кг, не более
7081-0631	24	11	11	17	12	14,70	3	10	3	30°	5,5
7081-0632	27	13	13	20	14	16,30	4	12			10,0
7081-0633	31	14			18	19,45		8,0			20,0
7081-0634	35	16			20 или 22	24,20	5	16			29,0
7081-0635	39	18	17	26	22	29,40		10,0	6	15°	45,3
7081-0636	44	19			24 или 26	35,70					72,0

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_1	d_2	d_{12}	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 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, свыше 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
П	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 h_{14} , отверстий H14, остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

12. Резьба метрическая — с углом профиля 60° . Поле допуска резьбы — 6H 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).

Обозначение фланца	Испол- нение	Условный размер конца шпин- деля ступки	D	D ₁ (поле допуска кб)	D ₂	D ₄		D ₅	D ₆	H ₇ не менее	H ₈ не менее	H ₉ не менее
						Номен.	Пред. откл.					
7081-0640	3	3	100	72	86	92	53,975	70,6	60	30	29	
7081-0641					102			+0,003 -0,006	75,0		18	17
7081-0642		4	125	95	108	112	63,513	85,0	80	20	19	
7081-0643						102	53,975	75,0				
7081-0644	2	5	160	130	142	135	82,563	104,8		25	24	
7081-0645							+0,004 -0,006		140			
7081-0646		6	200	165	180	170	106,375	133,4		180	27	
7081-0647												
7081-0648		8	250	210	226	220	139,719	171,4		28		
7081-0649							+0,004 -0,008					
7081-0650												
7081-0651		11	315	270	290	290	196,869	235,0	240	32	31	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение фланца	l	d	d ₁	d ₂	d ₃ (сред. откл. ±0,1)	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	d ₈	h-h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	n	n ₁	α
7081-0640	11	9	14	M10	14,70	M8	12	—	17	12	3	8	—	5	10	—	—	—
7081-0641																		
7081-0642																		
7081-0643																		
7081-0644																		
7081-0645	13	11	17	M12	16,30	M10	12	—	—	—	4	10	—	6,5	—	3	—	—
7081-0646																		
7081-0647																		
7081-0648	14	—	—	M12	19,45	M10	14	—	—	—	—	—	—	5,5	—	—	4	—
7081-0649																		
7081-0650																		
7081-0651	18	13	20	M16	24,20	M12	18	—	—	—	5	12	—	6,5	—	—	—	—
				M20	29,40	M12	22	—	—	—	—	—	—	8,5	—	—	—	—

Размеры в мм

Обозначение фланца	l	d	d_1	d_2	d_3 (сред. откл. $\pm 0,1$)	d_4	d_5	d_6	d_7	d_8	$k=h_1$	h_2	h_3	h_4	k_5	λ	n_1	α
7081-0652	14			M12	19,45	M16	14	—	—	—	—	—	—	5,5	—	—	4	—
7081-0653				—	—	—	—	M16	20	13	4	—	—	—	12	3	—	30°
7081-0654	18			M20	29,40	M16	22	—	—	—	—	—	—	8,5	—	—	6	—
7081-0655	19			M24	35,70	M20	26	—	—	—	—	—	—	10,0	—	—	—	—
7081-0656	16			M16	24,20	M20	18	—	—	—	—	—	—	6,5	—	—	4	—
7081-0657				—	—	—	—	M20	26	17	—	—	16	—	16	—	—	30°
7081-0658	19	17	26	M24	35,70	M20	26	—	—	—	—	—	—	10,0	—	—	6	—
7081-0659	16			M16	24,20	M24	18	—	—	—	—	—	—	6,5	—	—	4	—
7081-0660				—	—	—	—	M24	26	17	5	—	—	—	16	6	—	30°
7081-0661	18			M20	29,40	M24	22	—	—	—	—	—	—	8,5	—	—	6	—
7081-0662				—	—	—	—	M24	32	22	—	—	—	—	20	—	—	30°
7081-0663	19			M24	35,70	M24	26	—	—	—	—	—	—	10,0	—	—	6	—
7081-0664	21			—	42,70	M24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Пример условного обозначения фланца исполнения 2, изготовляемого по специальному заказу, диаметром $D=200$ мм:

Фланец 7081-0646 ГОСТ 3889—80

То же, исполнения 3, диаметром $D=400$ мм:

Фланец 7081-0653 ГОСТ 3889—80

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

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

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСПД СЭВ
A_1	H6
A_2	H14
H	k6
B_2	h14
CM_2	$\pm \frac{IT14}{2}$

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_1	D
D_2	D_2
d_1	d_1
d_2	d_2
h_2	l
l	G
Исполнение 3	Тип А ₁
Размеры:	Размеры:
D_1	D
D_2	D_2
l	G
d_2	d
d_1	d_1
h_2	l
Исполнение 4	Тип А ₁
Размеры:	Размеры:
D	D_1
D_2	D_2
D_4	D
D_7	D_1
l	G
l_1	E
d_2	d

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

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

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/см²)».

Приложения справочные 2, 3 исключить.

(ИУС № 12 1987 г.)