

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 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 установленс 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, 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

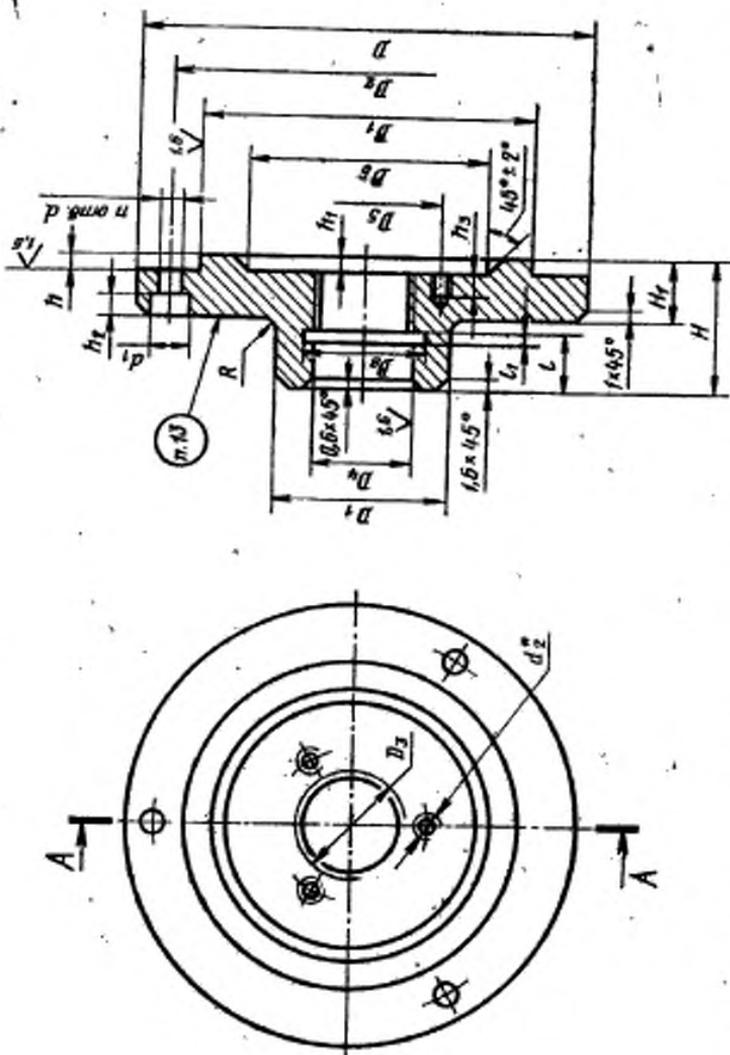
★

* 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 патрубка.

Черт. 1

Продолжение табл. 1

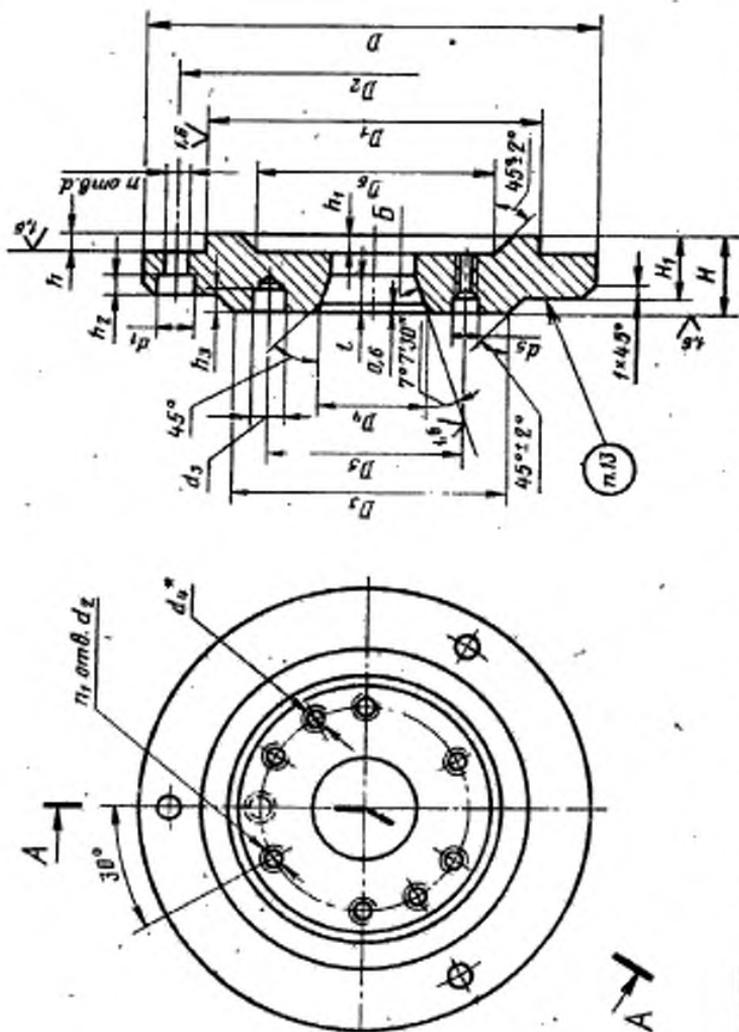
Размеры в мм

Обозначение фланца	d	d_1	d_2	$d_3 = d_4$	d_5	d_6	R	Масса, кг, не более
7081-0591	6,6	11	—	2	6	—	—	0,8
7081-0592	9,0	14	M8	3	8	12	10	1,3
7081-0593								2,3
7081-0594	11,0	17	M10	—	10	15	—	3,3
7081-0595								5,1
7081-0596	13,0	20	M12	4	12	20	15	5,5
7081-0597								9,2
7081-0598	17,0	26	M16	5	16	23	20	9,7
7081-0599								10,0
7081-0600	—	—	M20	—	—	25	—	18,5
7081-0601								19,3
7081-0602	—	—	M24	—	—	31	—	21,0
7081-0603								30,5
7081-0604	—	—	—	—	—	—	—	33,0
7081-0605								52,0
7081-0606	—	—	—	—	—	—	—	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_4 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение цилиндра фланца	Условный размер конца шпанделя для стенки	D	D ₁ (включая допуска кб)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	D ₆	H ₁ не менее	H ₂ не менее	H ₃ не менее
						Номя.	Пред. откл.					
7081-0621	4	160	130	142	112	63,513	+0,003 -0,005	85,0	110	22	22	21
7081-0622		200	165	180	139	82,563	+0,004 -0,006	104,8	140	25	25	24
7081-0623	5	250	210	226	170	106,375	+0,004 -0,006	133,4	180	28	28	27
7081-0624	6	315	270	290	220	139,719	+0,004 -0,008	171,4	240	32	32	31
7081-0625	8	400	340	368	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	310	36	36	35
7081-0626	11	500	440	465	290				410	40	40	39

Продолжение табл. 2

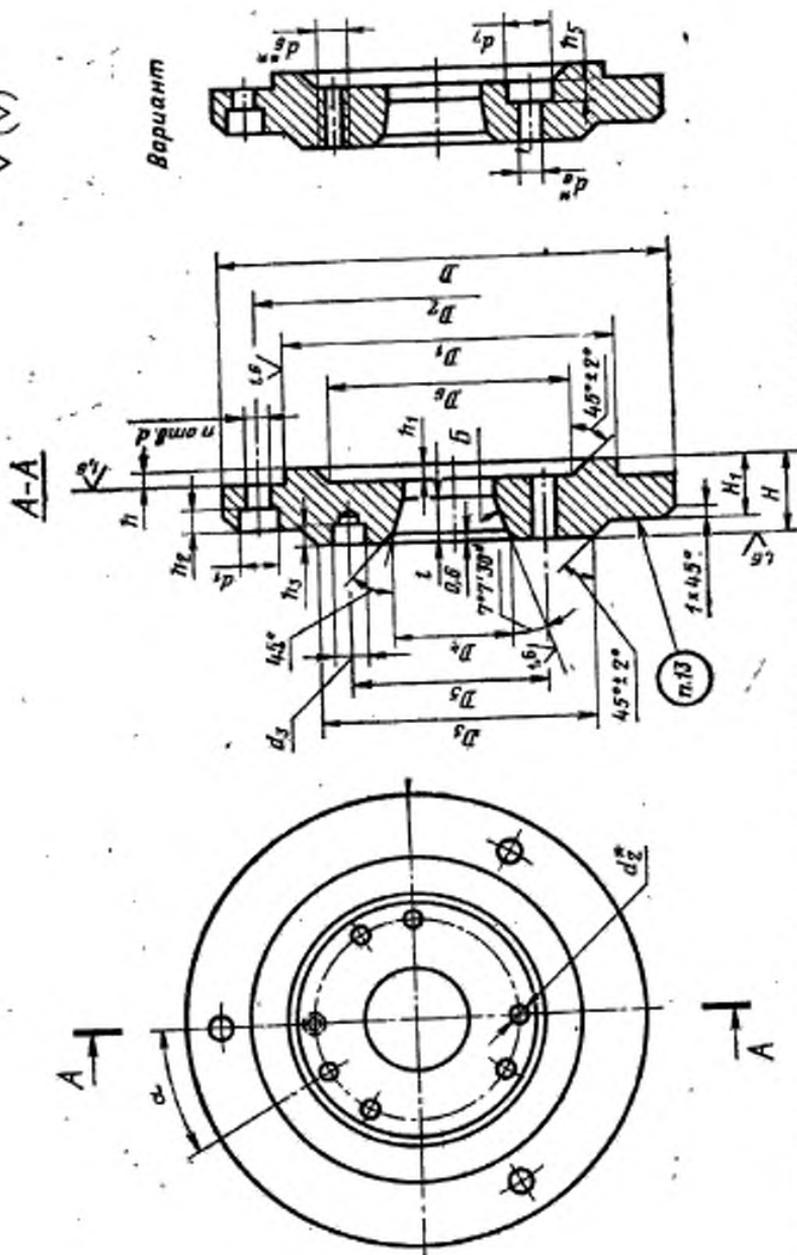
Размеры в мм

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

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

Rz60
√(V)

Вариант



* Количество отверстий d_1 и d_2 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
 ** Количество и расположение отверстий d_4 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

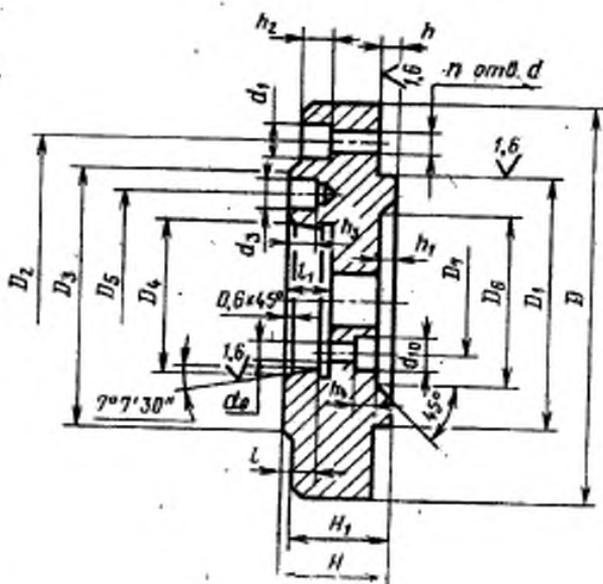
Обозначение фланца	Условный размер кон. ца шпильки для ступки	D	D ₁ (иначе допускка ±0,1)	D ₂	D ₃	D ₄	D ₄		D ₅	D ₆	H ₁ не менее
							Номи.	Пред. откл.			
7081-0631	4	200	165	180	108	63,513	+0,003 -0,005	82,6	140	25	
7081-0632	5	250	210	226	133	82,563	+0,004	104,8	180	28	
7081-0633	6	315	270	290	165	106,375	+0,006	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	585	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 ₃	d ₄ (сред. откл. ±0,1)	h-h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	α	Масса, кг, не более
7081-0631	24	11	11	17	12	14,70	3	10	6,5	3	5,5	30°	10,0
7081-0632	27	13	13	20	14	16,30	4	12	8,0	3	20,0	30°	29,0
7081-0633	31	14	14	20	18	19,45	4	12	8,0	3	29,0	30°	45,3
7081-0634	35	16	17	26	20 или 22	24,20	5	16	10,0	6	45,3	15°	72,0
7081-0635	39	18	17	26	20 или 22	29,40	5	16	10,0	6	72,0	15°	72,0
7081-0636	44	19	17	26	24 или 28	35,70	5	16	10,0	6	72,0	15°	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 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 торцевой 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 патрона	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 h_{14} , отверстий H_{14} , остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$.

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

Обозначение фланца	Исполнение	Условный размер кода шпинделя станины	D	D ₁ (доке конуска кв)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	D ₆	H, не менее	H ₁ , не менее
							Номинал.	Пред. откл.				
7081-0640	3	3	100	72	86	92	53,975	+0,003 -0,006	70,6	60	30	29
7081-0641												
7081-0642	4	4	125	95	108	112	63,513	-	85,0	80	20	19
7081-0643												
7081-0644	5	5	160	130	142	135	82,563	+0,004 -0,006	104,8	140	25	24
7081-0645												
7081-0646	6	6	200	165	180	220	106,375	-	171,4	180	32	31
7081-0647												
7081-0648	8	8	250	210	226	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	240	32	31
7081-0649												
7081-0650	11	11	315	270	290	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	240	32	31
7081-0651												

Продолжение

Размеры в мм

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

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение фланца	Невозможные	Условный размер конца шпанделя станка	D	D ₁ (поле допуска к6)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	D ₆	H	H ₁
							Номинал.	Прех. откл.				
7081-0652	2	6	400	340	368	170	106,375	+0,004	133,4	310	36	35
7081-0653	3					165	-0,006					
7081-0654	2	11	400	340	368	290	196,869	+0,004	235,0	310	36	35
7081-0655		15				400	285,775	+0,004				
7081-0656	2	8	500	440	465	220	139,719	+0,004	171,4	410	40	39
7081-0657	3					210	-0,008					
7081-0658	2	15	500	440	465	400	285,775	+0,004	330,2	520	45	44
7081-0659	3	8				220	-0,008					
7081-0660	3	8	630	560	595	210	139,719	+0,004	171,4	520	45	44
7081-0661	2	11				290	-0,010					
7081-0662	3	15	630	560	595	400	285,775	+0,004	330,2	520	45	44
7081-0663	2	20				540	-0,012					
7081-0664							412,775	+0,005	463,6			

Продолжение

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	b_1	h_1	n_1	α
7081-0652	14			M12	19,45	M16	14	—	—	—	—	—	6,5	5,5	4	—
7081-0653				—	—	—	—	M16	20	13	4	—	—	—	—	30°
7081-0654	18			M20	29,40	M16	22	—	—	—	—	—	10,0	8,5	6	—
7081-0655	19			M24	35,70	M20	26	—	—	—	—	—	8,0	10,0	4	—
7081-0656	16			M16	24,20	M20	18	—	—	—	—	—	16	6,5	4	30°
7081-0657				—	—	—	—	M20	26	17	—	—	—	—	—	—
7081-0658	19	17	26	M24	35,70	M20	26	—	—	—	—	—	10,0	10,0	6	—
7081-0659	16			M16	24,20	M24	18	—	—	—	—	—	8,0	6,5	4	30°
7081-0660				—	—	—	—	M24	26	17	5	—	—	—	—	—
7081-0661	18			M20	29,40	M24	22	—	—	—	—	—	—	8,5	6	—
7081-0662				—	—	—	—	M24	32	22	—	—	—	—	—	30°
7081-0663	19			—	—	—	—	—	—	—	—	—	10,0	—	—	—
7081-0664	21			M24	35,70	M24	26	—	—	—	—	—	—	—	6	—
				—	42,70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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
SM_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 ₂
Размеры:	Размеры:
D_1	D
D_2	D_2
l	G
d_2	d
d_3	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.)