

3889-80

3889-80
цм 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 ССР 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 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, 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

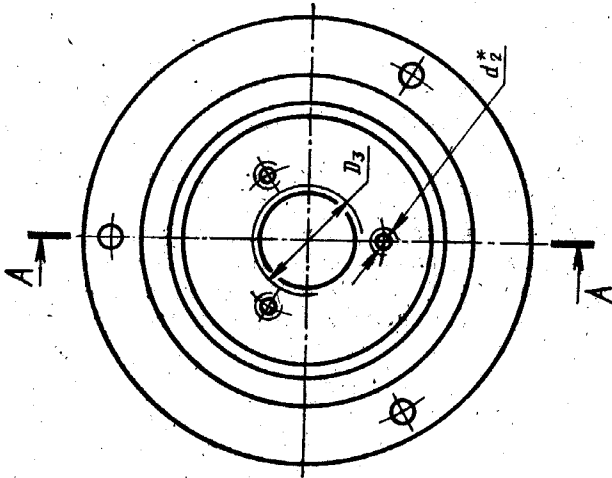
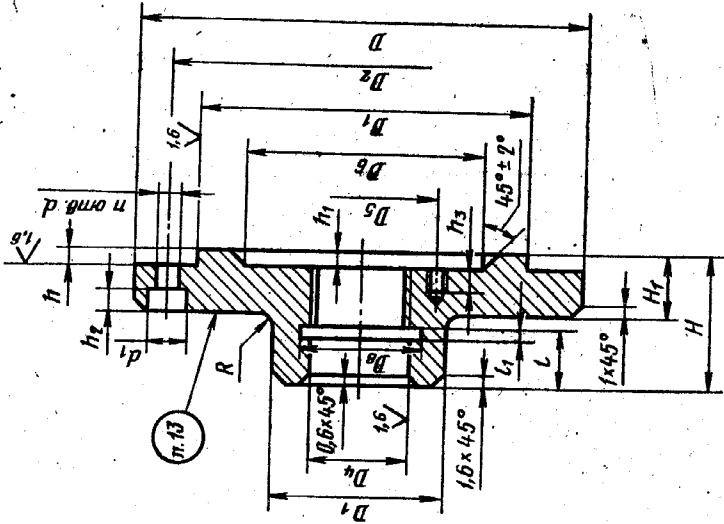
★

* 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

Rz40 $\sqrt{(\vee)}$

A-A



* Количество отверстий d_2 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.

Черт. 1

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	—			0,8
7081-0592	9,0	14	M8	3	8	12		10	1,3
7081-0593									
7081-0594	11,0	17	M10		10	15	3		2,3
7081-0595									
7081-0596	13,0	20	M12	4	12	20		15	3,3
7081-0597									
7081-0598	17,0	26	M16	5	16	23		20	5,1
7081-0599									
7081-0600			M20		25	31			5,5
7081-0601									
7081-0602			M24						9,2
7081-0603									
7081-0604									9,7
7081-0605									
7081-0606									10,0
7081-0607									

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение фланца	Условный размер конца шпинделя станка	D	D ₁ (поле допуска к6)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	D ₆	H ₁ не менее	H ₂ не менее	H ₃ не менее
						Номен.	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					140	25	25	24
7081-0623	5	250	210	226	135	82,563	+0,004 -0,006	104,8	180	28	28	27
7081-0624		315	270	290	170	106,375		133,4	240	32	32	31
7081-0625	8	400	340	368	220	139,719	+0,004 -0,008	171,4	310	36	36	35
7081-0626		500	440	465	290	196,869	+0,004 -0,010	235,0	410	40	40	39

Продолжение табл. 2

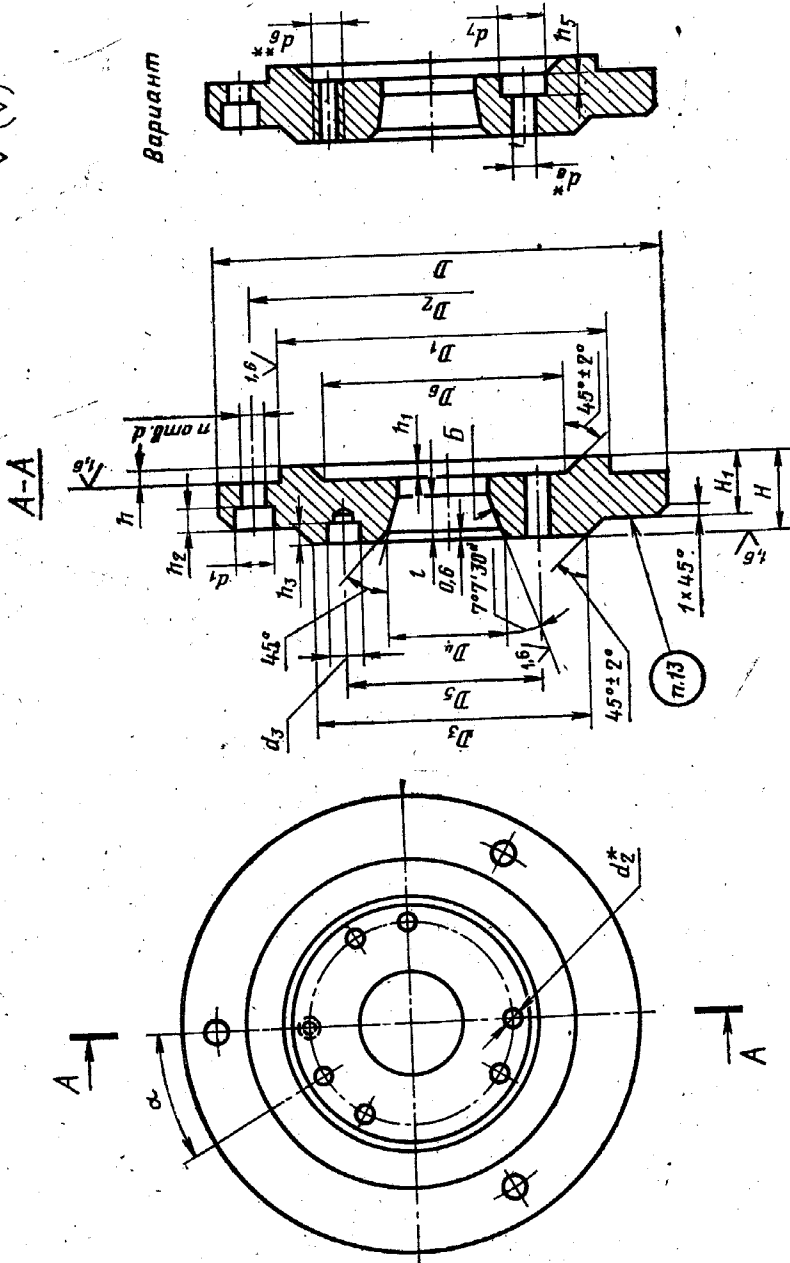
Размеры в мм

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	M10	14,70	M8	12	4	8	6,5	3	3	3,5
7081-0622		11	17		16,30	M10	10		5,5				
7081-0623	13	13	20	M12	19,45	M12	14	12	16	8,0	4	4	10,0
7081-0624					14	M16	18						20,0
7081-0625	16	17	26	M20	24,20	M16	18	5	10,0	10,0	6	6	29,0
7081-0626					18	M20	22						45,3

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

Rz40 $\sqrt{(\quad)}$

Вариант



* Количество отверстий d_2 и d_3 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.
 ** Количество и расположение отверстий d_6 назначается в зависимости от присоединяемого патрона.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

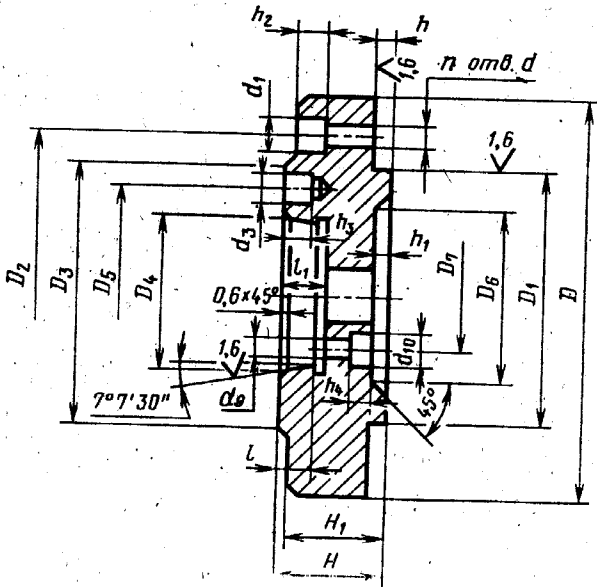
Обозначение фланца	Условный размер кон. на шпindel для ставка	D	D ₁ (поле допуска кб)	D ₂	D ₃	D ₄		D ₅	D ₆	H, не менее
						Номин.	Пред. откл.			
7081-0631	4	200	165	180	108	63,513	+0,003 -0,005	82,6	140	25
7081-0632	5	250	210	226	133	82,563	+0,004 -0,006	104,8	180	28
7081-0633	6	315	270	290	165	106,375	+0,004 -0,008	133,4	240	32
7081-0634	8	400	340	368	210	139,719	+0,004 -0,010	171,4	310	36
7081-0635	11	500	440	465	280	196,869	+0,004 -0,012	235,0	410	40
7081-0636	15	630	560	595	380	285,775		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 (пред. откл. +0,1)	h=h ₁	h ₂	h ₃	h	α	Масса, кг, не более
7081-0632	27	13	13	20	14	16,30	4	12				30°	10,0
7081-0633	31	14			18	19,45			8,0				20,0
7081-0634	35	16			20 или 22	24,20			16				29,0
7081-0635	39	18	17	26	24 или 26	29,40	5		10,0				45,3
7081-0636	44	19				35,70						15°	72,0

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



Черт. 4

Таблица За

мм

Условное обозначение	Условный размер конца шпинделя станка	D_7	d_6	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 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 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 — 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).

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение фланца	l	d	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. $\pm 0,1$)	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									17	12	3				10			
7081-0641																		
7081-0642	11	9	14		14,70		12				4	8					3	
7081-0643				M10		M8		10			3			5				
7081-0644																		
7081-0645					16,30			12			4		6,5					
7081-0646	13	11	17									10				3		
7081-0647						M10												
7081-0648					19,45			14						5,5				
7081-0649																		
7081-0650	16	13	20	M16	24,20			18			5	12						
7081-0651	18			M20	29,40	M12		22						8				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение фланца	l	d	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. $\pm 0,1$)	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
7081-0652	14			M12	19,45	M16	14	—	—	—	—	—	6,5	5,5	—	4	—	—
7081-0653				—		—	—	M16	20	13	4	—	—	—	12	3	—	30°
7081-0654	18			M20	29,40	M16	22	—	—	—	—	—	10,0	8,5	—	6	—	—
7081-0655	19			M24	35,70	M20	26	—	—	—	—	—	—	10,0	—	—	—	—
7081-0656	16			M16	24,20	M20	18	—	—	—	—	16	8,0	6,5	16	4	—	—
7081-0657				—		—	—	M20	26	17	—	—	—	—	—	—	—	30°
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	—	—
7081-0660				—		—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—	30°
7081-0661	18			M20	29,40	M24	22	—	—	—	—	—	—	—	16	6	—	—
7081-0662				—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7081-0663	19			—	35,70	—	—	M24	32	22	—	—	10,0	—	20	—	—	30°
7081-0664	21			M24	42,70	M24	26	—	—	—	—	—	—	10,0	—	6	—	—

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 ЕСП СЭВ

Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСП СЭВ
A_1	H6
A_7	H14
H	k6
B_7	h14
SM_8	$\pm \frac{IT14}{2}$

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_4	D
D_5	D_2
d_3	d_1
d_5	d_3
h_3	l
l	G
Исполнение 3	Тип А ₂
Размеры:	Размеры:
D_4	D
D_5	D_2
l	G
d_2	d
d_3	d_1
h_3	l
Исполнение 4	Тип А ₁
Размеры:	Размеры:
D	D_4
D_5	D_2
D_4	D
D_7	D_1
l	G
l_1	E
d_9	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.
Виденьюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 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/см²)».

Приложения справочные 2, 3 исключить.

(ИУС № 12 1987 г.)

Цена 5 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	c^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-2} \cdot kg \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	c^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot c^{-2}$