ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ-ПОЛУАВТОМАТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ И ЦЕНТРИРОВАНИЯ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9886—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-111.2-113:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ-ПОЛУАВТОМАТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ И ЦЕНТРИРОВАНИЯ

Основные размеры

Semi-automatic horisontal 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 с 01.01.1975 г.

Проверен в 1980 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).

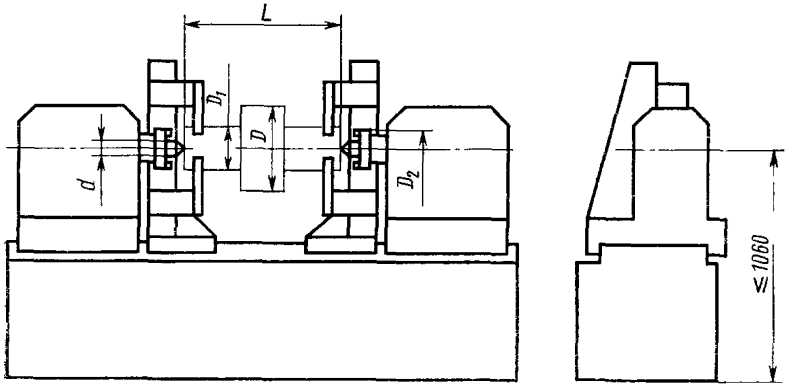
4. Допускается исполнение передних концов центровально-подрезных шпинделей с конусами 40 и 50 по ГОСТ 15945—70.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

** Переиздание декабрь 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в январе 1981 г. (ИУС № 4 1981 г.).*

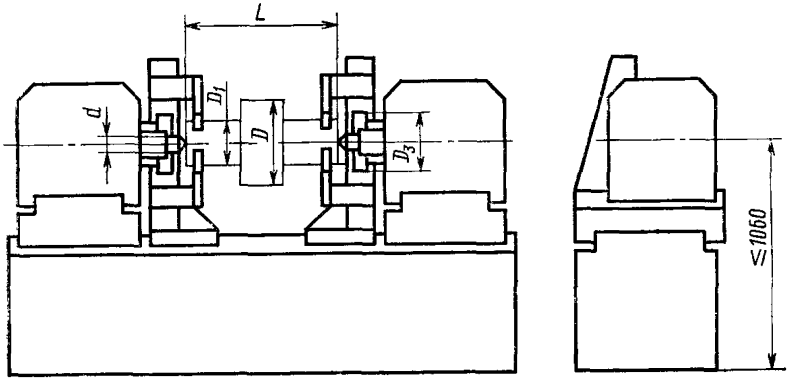
© Издательство стандартов, 1982

Центровальные и центровально-подрезные станки



Черт. 1

Фрезерно-центровальные станки



Черт. 2

Примечания:
1. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции станков.
2. Размер $\leqslant 1060$ — рекомендуемый.

Размеры в мм

Наименование основных размеров		Величины		
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	между тисками D	125	250	500
	в тисках D_1	50	100	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 номинальный 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 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

а» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4699

gost.e-ecolog.ru