



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПАТРОНЫ ЧЕТЫРЕХКУЛАЧКОВЫЕ
С НЕЗАВИСИМЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ
КУЛАЧКОВ**

ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 3890—82
(СТ СЭВ 1574—79, СТ СЭВ 4852—84)**

Издание официальное

БЗ 5—92

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**ПАТРОНЫ ЧЕТЫРЕХКУЛАЧКОВЫЕ
С НЕЗАВИСИМЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ КУЛАЧКОВ****ГОСТ****Основные и присоединительные размеры****3890—82**Four-jaw independent chucks,
Basic and coupling dimensions**(СТ СЭВ 1574—79,
СТ СЭВ 4852—84)**

ОКП 39 6113

Дата введения 01.07.83

1. Настоящий стандарт распространяется на четырехкулачковые патроны классов точности Н, П, В и А с независимым перемещением кулачков, устанавливаемые на шпиндели станков.

2. Патроны, должны изготавливать типов:

1 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12595;

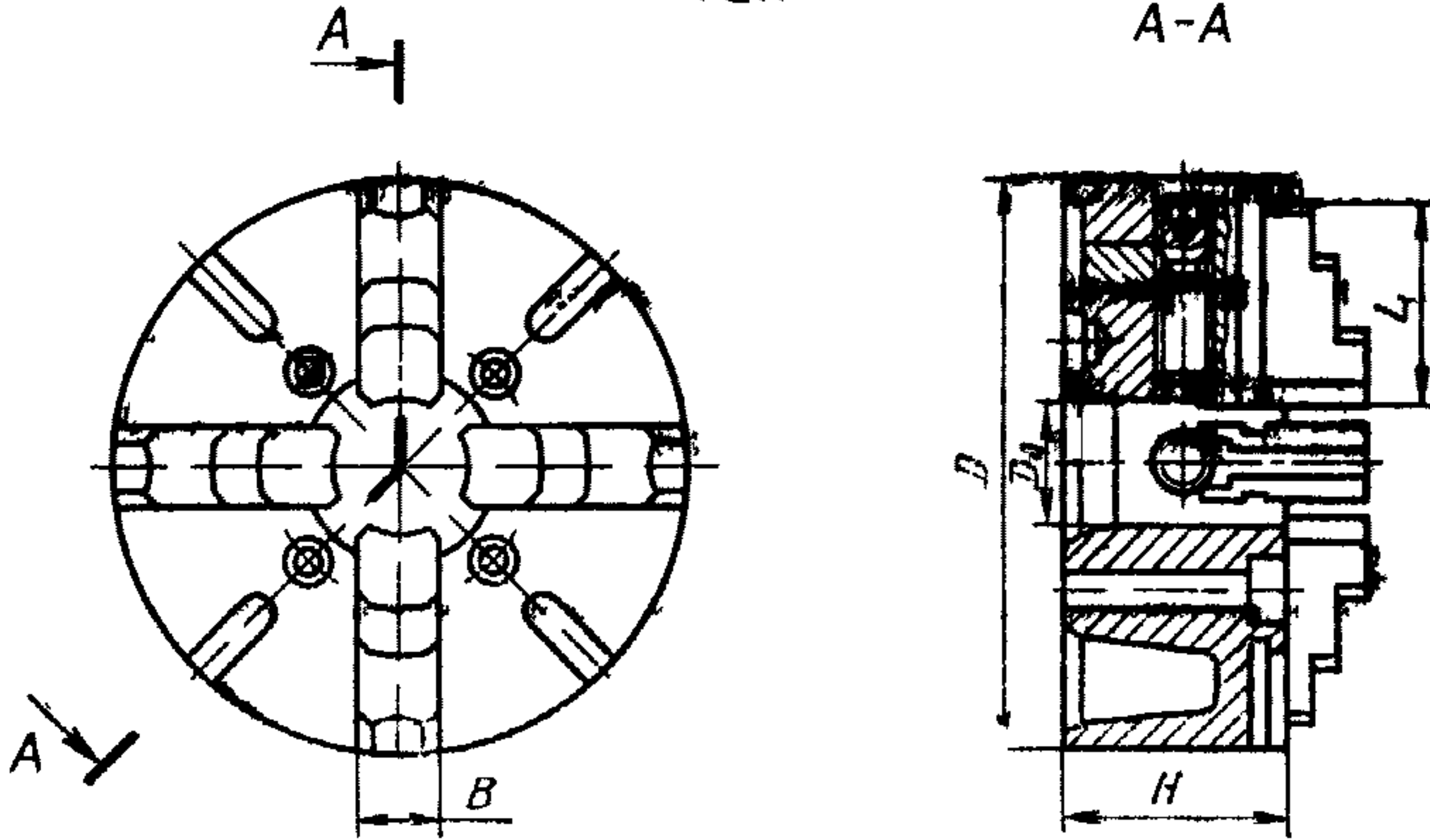
2 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12593;

3 — с цилиндрическим центрирующим пояском, устанавливаемые на шпиндели станков через промежуточный фланец.

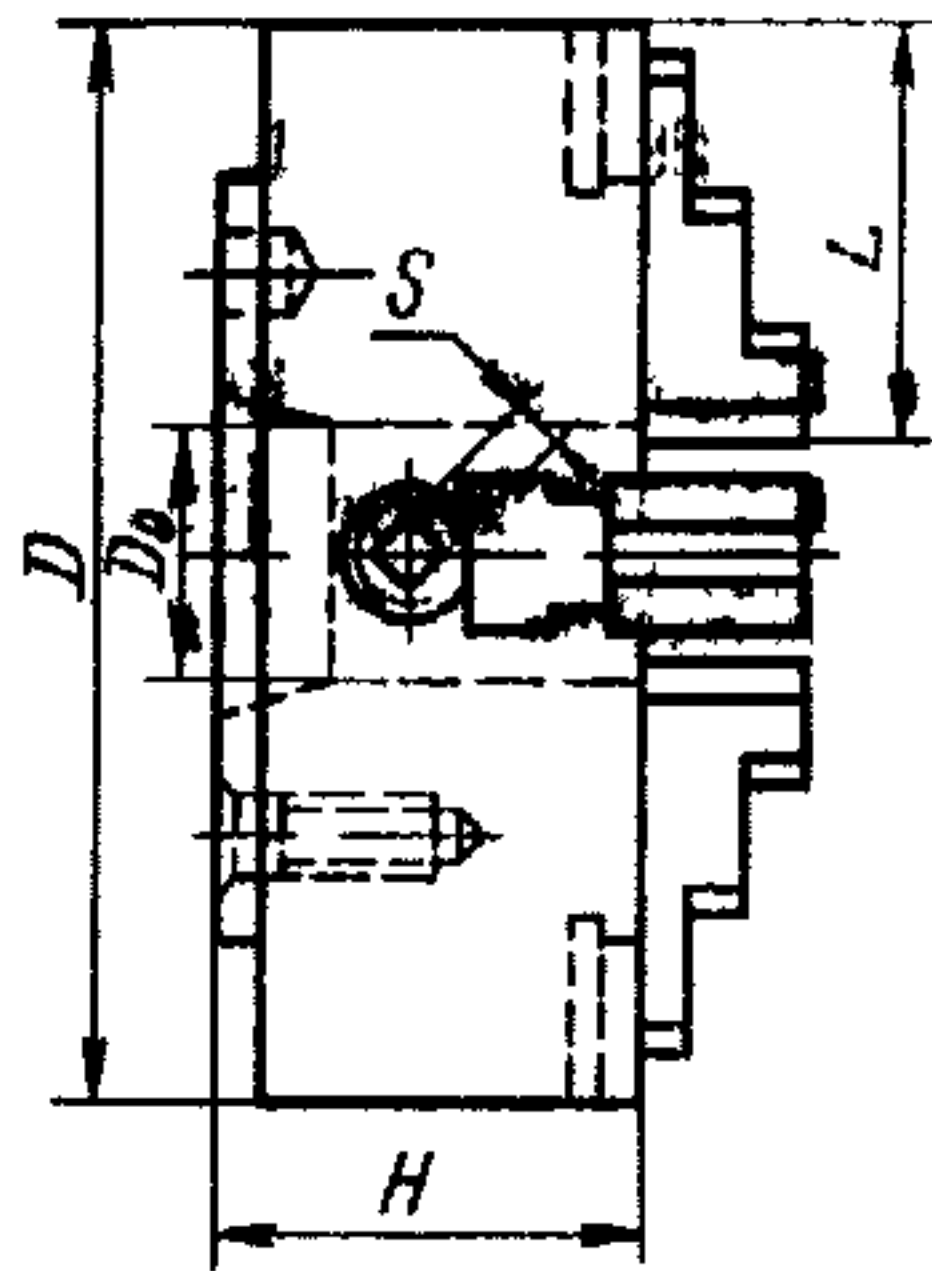
3. Основные размеры патронов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



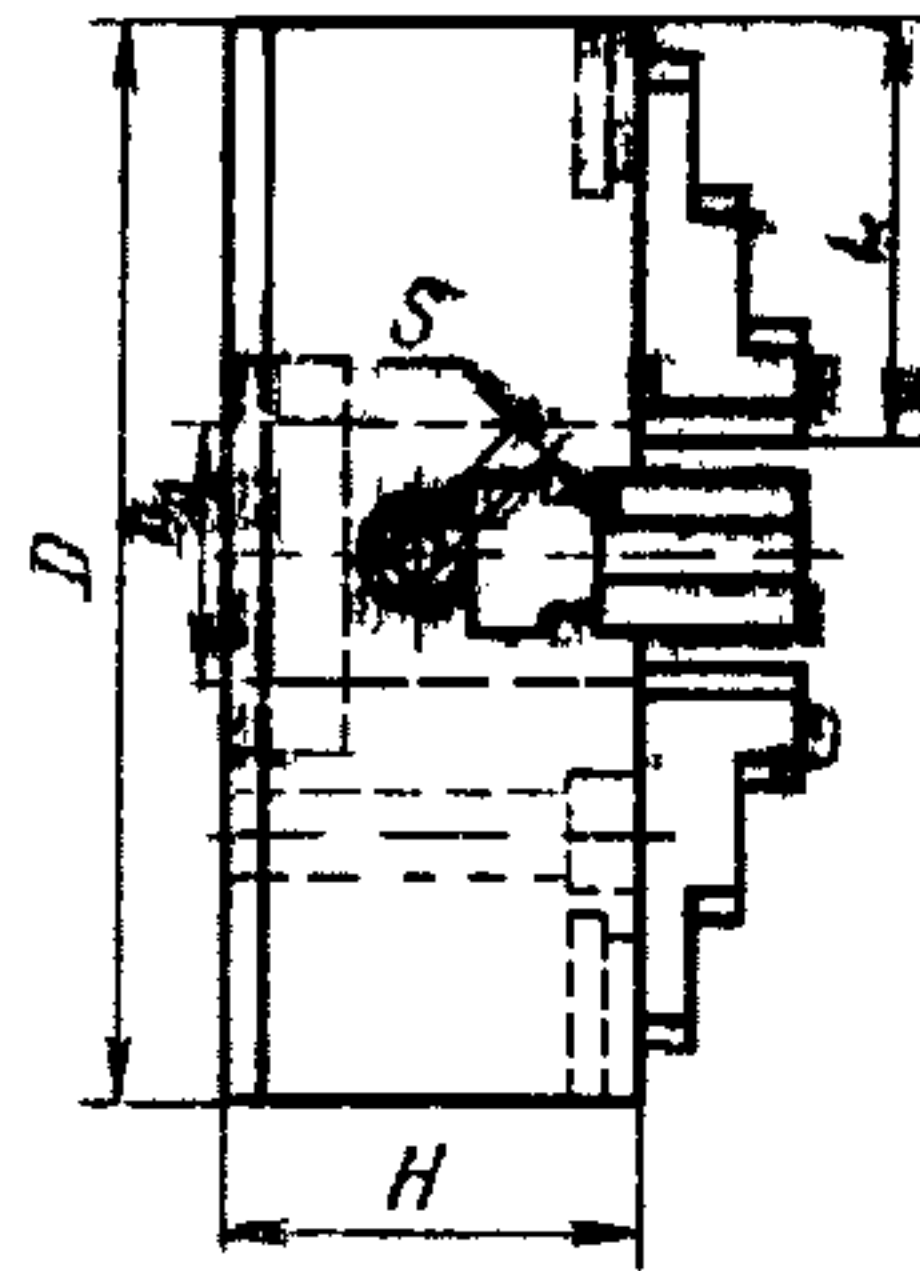
Тип 1



Тип 2



Тип 3



Размеры в мм
Таблица 1

| Обозначение патронов типа | Диаметр патрона D | | | Условный размер конца шпильки станка типа | | D _н , не менее | H | L | B | Размер под ключ S | Масса, кг, не более |
|---------------------------|-------------------|-----------|---|---|----|---------------------------|-----|-----|----|-------------------|---------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | | | | | | |
| — | 7103-0040 | 7103-0016 | — | — | 4 | 40 | 65 | 70 | 28 | 11 | 15 |
| — | 7103-0041 | — | — | — | 5 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0001 | 7103-0042 | 7103-0017 | — | 5 | 4 | 50 | 75 | 85 | — | — | 20 |
| — | 7103-0043 | — | — | — | 6 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0002 | 7103-0044 | 7103-0018 | — | 5 | 5 | — | — | — | — | — | — |
| — | 7103-0045 | — | — | — | 6 | 70 | 85 | 105 | 36 | — | 30 |
| — | 7103-0046 | — | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0003 | 7103-0012 | 7103-0019 | — | 6 | 6 | 90 | 95 | 125 | — | 14** | 50 |
| — | 7103-0047 | — | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0004 | 7103-0049 | 7103-0020 | — | 6 | 6 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0005 | 7103-0013 | — | — | 8 | 8 | 100 | 105 | 145 | 46 | — | 90 |
| — | 7103-0052 | 7103-0021 | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0006 | 7103-0014 | — | — | 11 | 11 | 130 | 115 | 160 | 60 | 17 | 120 |
| — | 7103-0053 | 7103-0022 | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0007 | 7103-0015 | — | — | 11 | 11 | 160 | 125 | 160 | 80 | — | 180 |
| 7103-0008 | 7103-0054 | 7103-0023 | — | 11 | 11 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0009 | 7103-0055 | — | — | 15 | 15 | — | — | — | — | — | — |
| 7103-0010 | 7103-0056 | 7103-0024 | — | 11 | 11 | 200 | 135 | 200 | — | 22 | 400 |
| 7103-0011 | 7103-0057 | — | — | 15 | 15 | — | — | — | — | 30* | 490 |

* Допускается изготовлять наружный или внутренний квадрат с размером под ключ S 22 мм

** Допускается изготовлять квадрат с размером «под ключ» S 12 мм для патронов диаметром 250 и 315 мм и S 17 мм — для патронов диаметром 400 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

С. 4 ГОСТ 3890—82

Пример условного обозначения патрона типа 1 диаметром 200, класса точности Н:

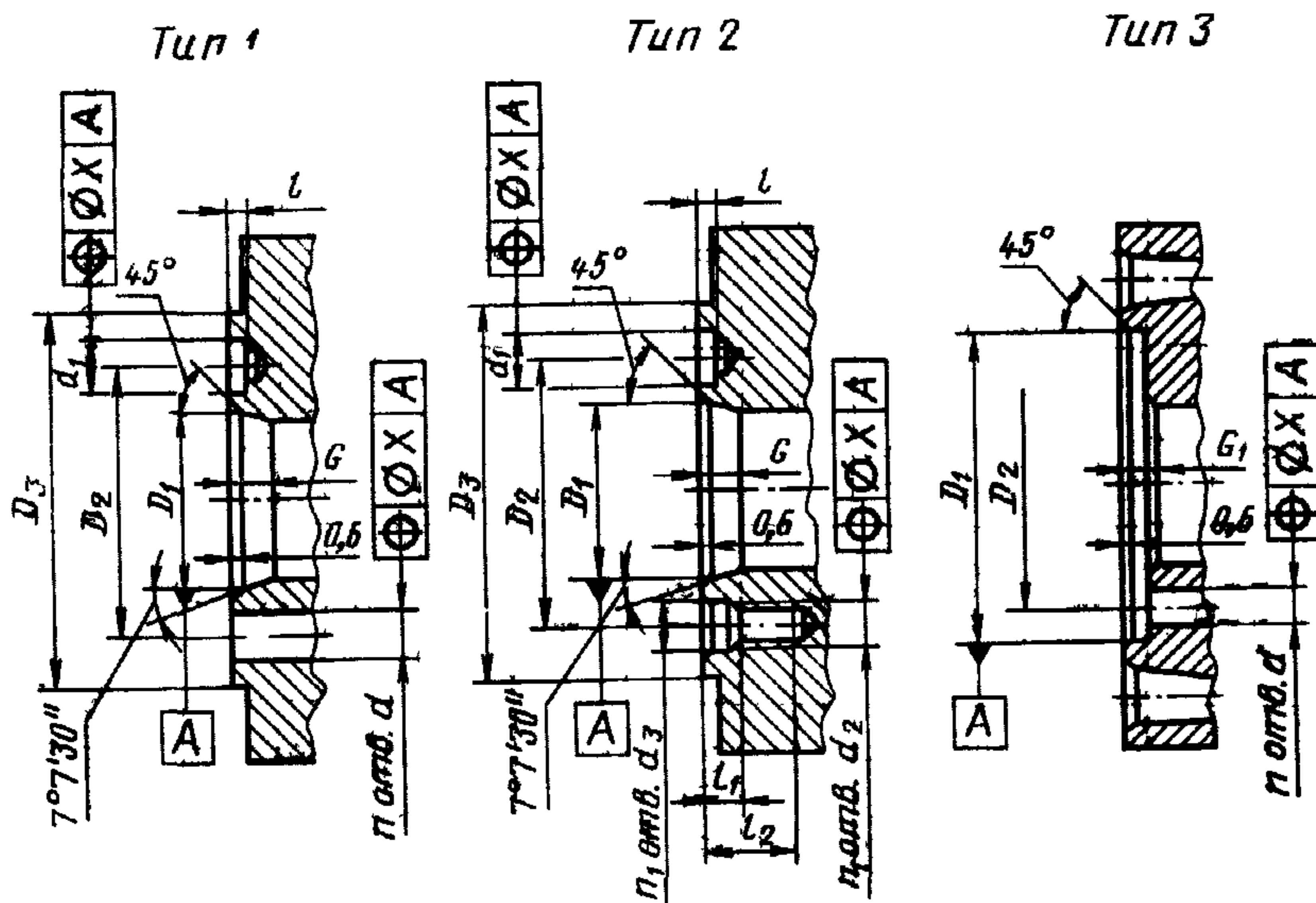
Патрон 7103-0001 ГОСТ 3890—82

То же, патрона класса точности П:

Патрон 7103-0001 П ГОСТ 3890—82

Примечание. В условных обозначениях проставляется буквенный индекс классов точности патронов. Для патронов класса точности Н буквенный индекс не указывается.

4. Присоединительные размеры патронов типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2, типа 3 — указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Условный размер конуса шпинделя станка | D ₁ | | D ₂ | | X | D ₃ | | d=d ₃ | d ₁ (пред. откл. +0,1) | d ₂ | G: не менее | l | l ₁ | l ₂ | n | n ₁ |
|--|----------------|------------------|----------------|-------|------|----------------|-------|------------------|--|----------------|-------------------|------|----------------|----------------|---|----------------|
| | Номина. | Пред. откл. | Тип 1 | Тип 2 | | Тип 1 | Тип 2 | | | | | | | | | |
| 4 | 63,513 | +0,003 -0,005 | 82,6 | 85,0 | | 108 | 112 | | 14,70 | | 10 | | | | | 3 |
| 5 | 82,563 | +0,004 -0,006 | 104,8 | | 0,10 | 133 | 135 | 12 | 16,30 | M10 | 12 | 6,5 | 5 | 20 | | |
| 6 | 106,375 | +0,004 -0,006 | 133,4 | | | 165 | 170 | 14 | 19,45 | M12 | 13 | | 5,5 | 22 | 4 | 4 |
| 8 | 139,719 | +0,004 -0,008 | 171,4 | | | 210 | 220 | 18 | 24,20 | M16 | 14 | 8,0 | 6,5 | 26 | | |
| 11 | 196,869 | +0,004 -0,010 | 235,0 | | | 280 | 290 | 22 | 29,40 | M20 | 16 | | 8,5 | 32 | | |
| 15 | 285,775 | +0,004 -0,012 | 330,2 | | 0,15 | 380 | 400 | 26 | 35,70 | M24 | 17 | 10,0 | 9,5 | 36 | 8 | 6 |

Размеры в мм

Таблица 3

| D | D_1 (поле допуска Н7) | D_2 | X | d | G | n |
|-------------|----------------------------|-------|------|-----|-----|-----|
| 160 | 100 | 82,6 | 0,15 | 11 | 5 | 4 |
| 200 | 125 | 104,8 | | 13 | 8 | |
| 250 | 160 | 133,4 | | 17 | | |
| 315 | 200 | 171,4 | | 22 | 10 | |
| 400 | | | | | 12 | |
| 500 630 | 270 | 235,0 | 0,20 | 26 | | 8 |
| 800 1000 | 360 | 330,2 | | | | |

5. На лицевой поверхности корпуса патрона допускается нанесение кольцевых рисок. Расстояние между рисками должно быть кратным шагу винта для перемещения кулачков. Риски должны иметь цифровое обозначение, равное соответствующему диаметру развода кулачков.

На каждом кулачке должна наноситься отсчетная риска. Положение отсчетной риски определяется из условия ее совпадения с кольцевой риской при установленной величине развода кулачка.

6. Допуски формы и расположения поверхностей, а также параметры шероховатости поверхностей патронов диаметром до 630 мм — по ГОСТ 1654.

Для патронов диаметром 800 и 1000 мм допуски формы и расположения поверхностей, а также параметры шероховатости поверхностей патронов должны быть указаны в технических условиях.

Допуск плоскостности передней поверхности патронов не должен превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

| Класс точности | Значение допуска плоскостности передней поверхности патронов, мкм, диаметром D , мм | | | | |
|----------------|---|---------|----------------------|--|--|
| | 160 200 | 250 315 | 400 500 630 800 1000 | | |
| А | 20 | 25 | 30 | | |
| В | | | | | |
| П | 30 | 40 | 50 | | |
| Н | 50 | 60 | 80 | | |

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. По требованию заказчика количество отверстий d и d_1 должно быть увеличено.

8. Конструкция и способы присоединения промежуточных фланцев для установки патронов типа 3 на концы шпинделей станков даны в приложении.

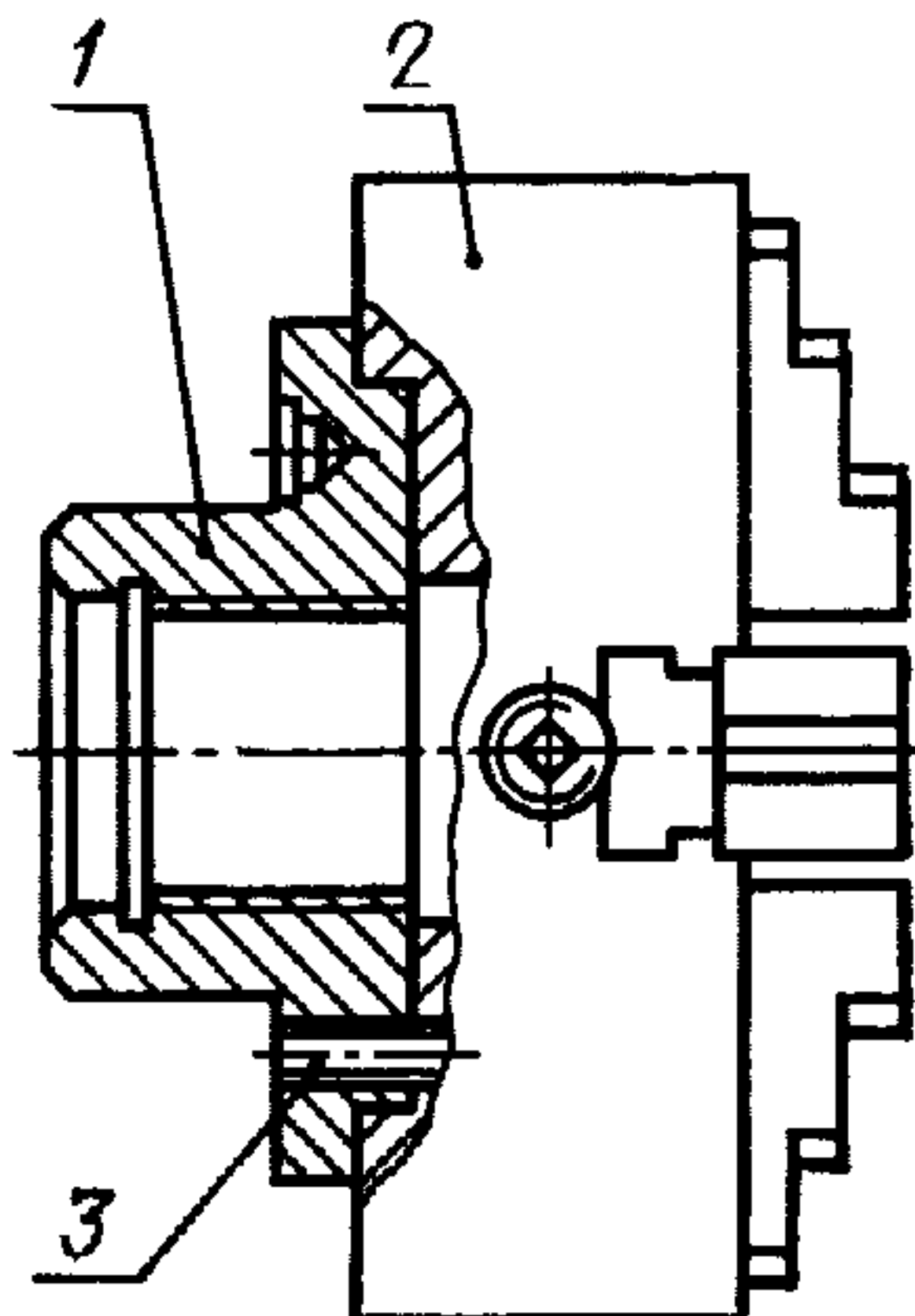
9. Технические требования, комплектность, правила приемки, методы проверки, маркировка, упаковка, транспортирование токарных патронов, а также гарантия изготовителя — по ГОСТ 1654. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И СПОСОБЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ФЛАНЦЕВ К ПАТРОНАМ**

1. Способы для установки патронов на резьбовые концы шпинделей станков по ГОСТ 16868 указаны на черт. 1, 2 и в табл. 1, на фланцевые концы шпинделей станков под поворотную шайбу по ГОСТ 12593 — на черт. 3, 4 и в табл. 2; на фланцевые концы шпинделей станков по ГОСТ 12595 — на черт. 5, 6, 7 и в табл. 3.

**Патрон с фланцем
для установки на резьбовой
конец шпинделя станка
по ГОСТ 16868**

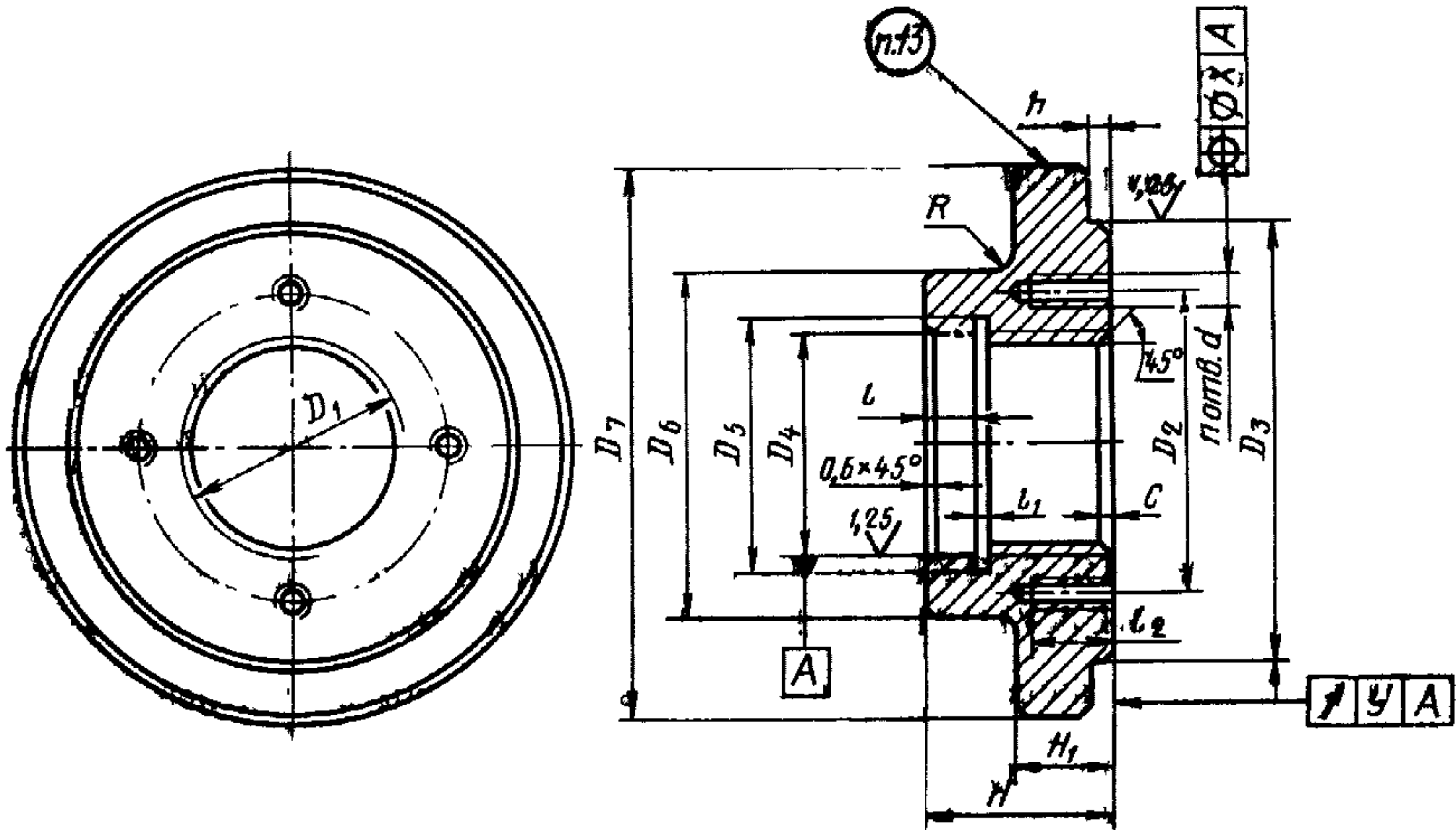


1 — фланец промежуточный по черт. 2 и табл. 1; 2 — патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков по ГОСТ 3890, 3 — винт по ГОСТ 11738

Черт. 1

Поз. 1. Промежуточный фланец на резьбовой конец шпинделя станка

Rz40/√(√)



Черт. 2

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение промежуточного фланца | Диаметр патрона D | D_1 (поле допуска 6H) | D_2 | x | D_3 (поле допуска k6) | y | D_4 (поле допуска H6) | D_5 | D_6 | D_7 | H | H_1 |
|-----------------------------------|---------------------|-------------------------|-------|------|-------------------------|-------|-------------------------|-------|-------|-------|-----|-------|
| 7081-0671 | 160 | M52 | 82,6 | | 100 | | 55 | 56 | 80 | 125 | 50 | 20 |
| 7081-0672 | 200 | M60 | 104,8 | | 125 | 0,012 | 62 | 63 | 90 | 145 | 55 | 22 |
| 7081-0673 | | M68 | | | | | 70 | 72 | 100 | | 60 | |
| 7081-0674 | 250 | M76 | 133,4 | 0,10 | 160 | 0,016 | 78 | 80 | 120 | 180 | 67 | 25 |
| 7081-0675 | | | | | | | | | 110 | | | |
| 7081-0676 | | M90 | | | | | 92 | 94 | 130 | 77 | | |
| 7081-0677 | 315 | M105 | 171,4 | | 200 | 0,020 | 110 | 112 | 150 | 230 | 87 | 32 |
| 7081-0678 | | | | | | | 125 | 127 | 170 | | 100 | |
| 7081-0679 | 400 | M120 | | | 270 | 0,025 | 140 | 142 | 190 | 300 | 113 | 36 |
| 7081-0680 | | M135 | | | | | | | | | | |
| 7081-0681 | 500 | M150 | 235,0 | | 360 | 0,030 | 155 | 157 | 210 | 370 | 128 | 36 |
| 7081-0682 | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0683 | 630 | M150 | | | 360 | 0,030 | 155 | 157 | 210 | 370 | 128 | 36 |
| 7081-0684 | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0685 | 800 | | | | | | | | | | | |
| 7081-0686 | 1000 | | 330,2 | 0,15 | | | | | 400 | | | |

Размеры в мм

| Обозначение промежуточного фланца | l | l_1 | l_2 | d | h | n | R | c | Масса, кг, не более | Поз. 3 Винт* по ГОСТ 11738 |
|-----------------------------------|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|---------------------|----------------------------|
| 7081-0671 | 18 | 3 | 17 | M10 | 6 | 10 | 10 | 2,0 | 2,4 | M10—8g×60.56.05 |
| 7081-0672 | 20 | | | | | | | | 4,1 | |
| 7081-0673 | 23 | | | | | | | | 4,4 | |
| 7081-0674 | 25 | 3 | 20 | M12 | 9 | 4 | 15 | 3,5 | 6,7 | M12—8g×80.56.05 |
| 7081-0675 | 25 | | | | | | | | 7,1 | |
| 7081-0676 | 30 | | | | | | | | 7,4 | |
| 7081-0677 | 35 | 4 | 25 | M16 | 11 | 8 | 20 | 3,5 | 10,0 | M16—8g×90.56.05 |
| 7081-0678 | 35 | | | | | | | | 13,4 | |
| 7081-0679 | 40 | | | | | | | | 15,2 | |
| 7081-0680 | 45 | 4 | 28 | M20 | 13 | 8 | 20 | 3,5 | 15,9 | M16—8g×100.56.05 |
| 7081-0681 | 45 | | | | | | | | 18,3 | |
| 7081-0682 | 50 | | | | | | | | 25,1 | |
| 7081-0683 | 50 | 4 | 28 | M20 | 13 | 8 | 20 | 3,5 | 31,5 | M20—8g×110.56.05 |
| 7081-0684 | 50 | | | | | | | | 38,5 | |
| 7081-0685 | 50 | | | | | | | | 43,2 | |
| 7081-0686 | 50 | | | M24 | | | | | M24—8g×120.56.05 | |

* Длина винта для патронов, изготовленных до 1984 г.

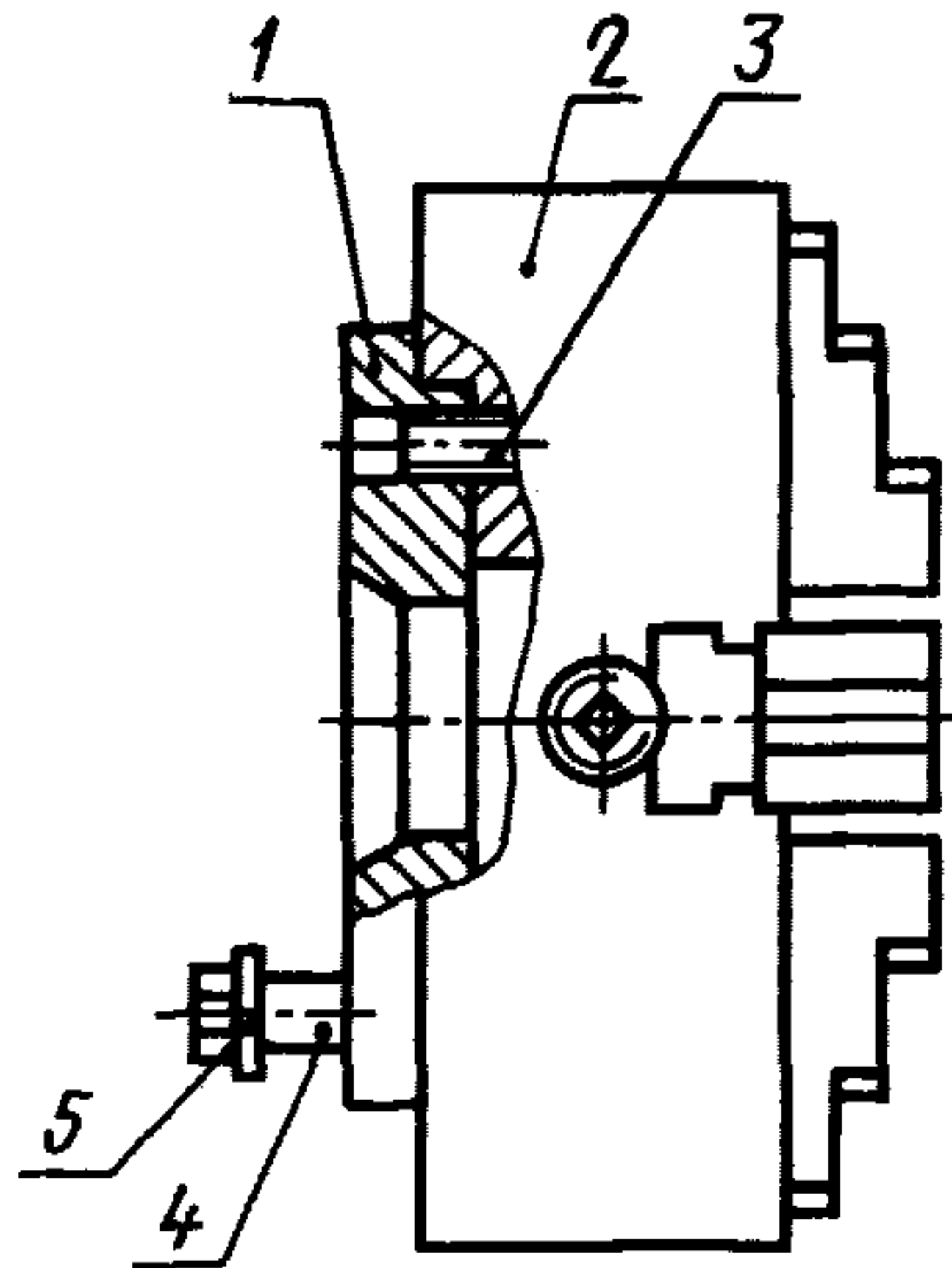
Пример условного обозначения фланца для крепления патрона нормального класса точности диаметром $D=315$ мм на резьбовой конец шпинделя станка М90:

Фланец 7081-0677 ГОСТ 3890—82

То же, для крепления патрона повышенного класса точности:

Фланец 7081-0677 П ГОСТ 3890—82

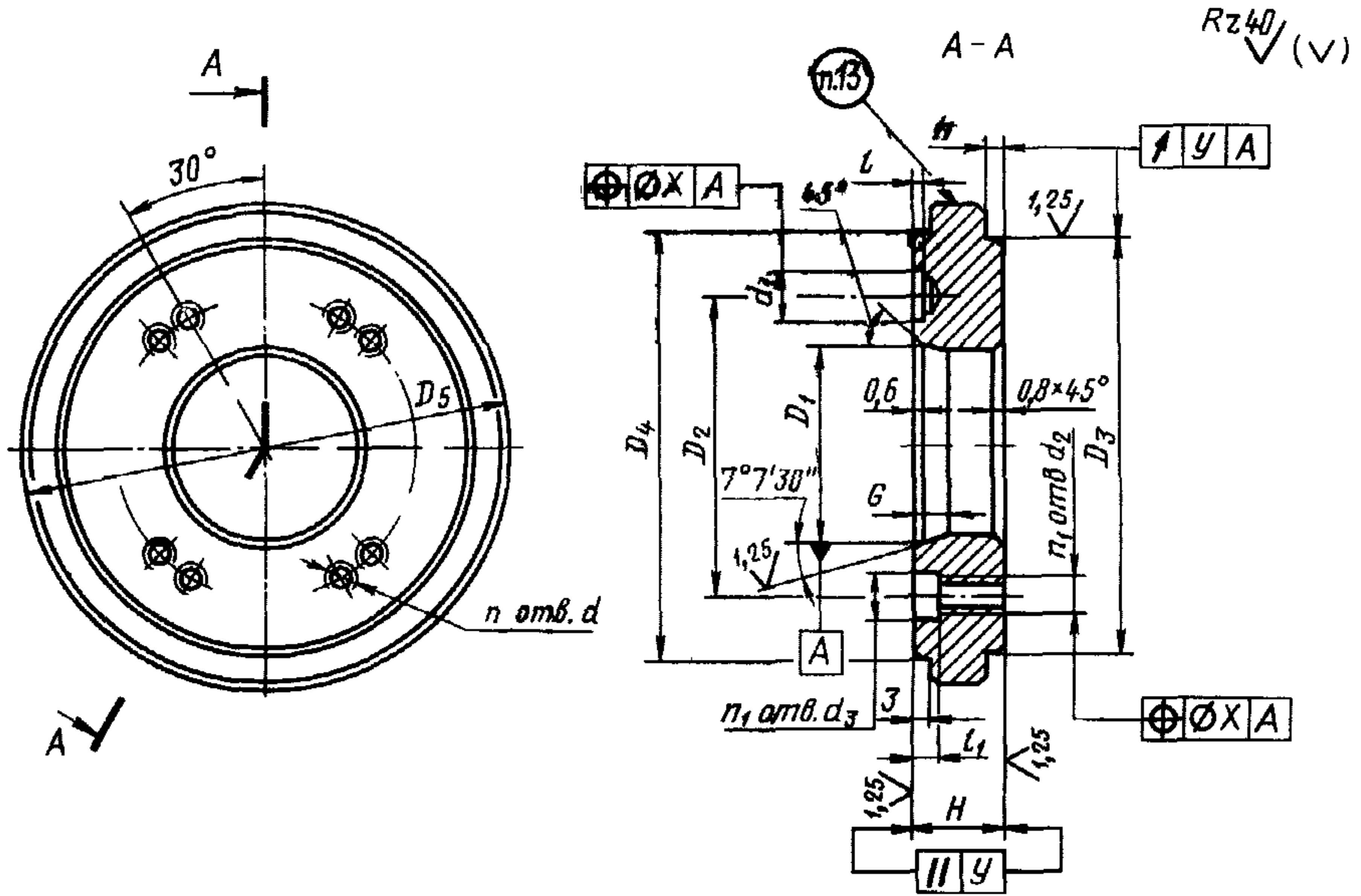
**Патрон с фланцем
для установки на фланцевый
конец шпинделя станка
под поворотную шайбу
по ГОСТ 12593**



1 — фланец промежуточный по черт. 4 и табл. 2; 2 — патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков по ГОСТ 3890; 3 — винт по ГОСТ 11738; 4 — винт по ГОСТ 12593; 5 — гайка по ГОСТ 12593

Черт. 3

Рис. 1. Промежуточный фланец на фланцевый конец шпинделя станка под поворотную шайбу (черт. 4, табл. 2)



Черт 4

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

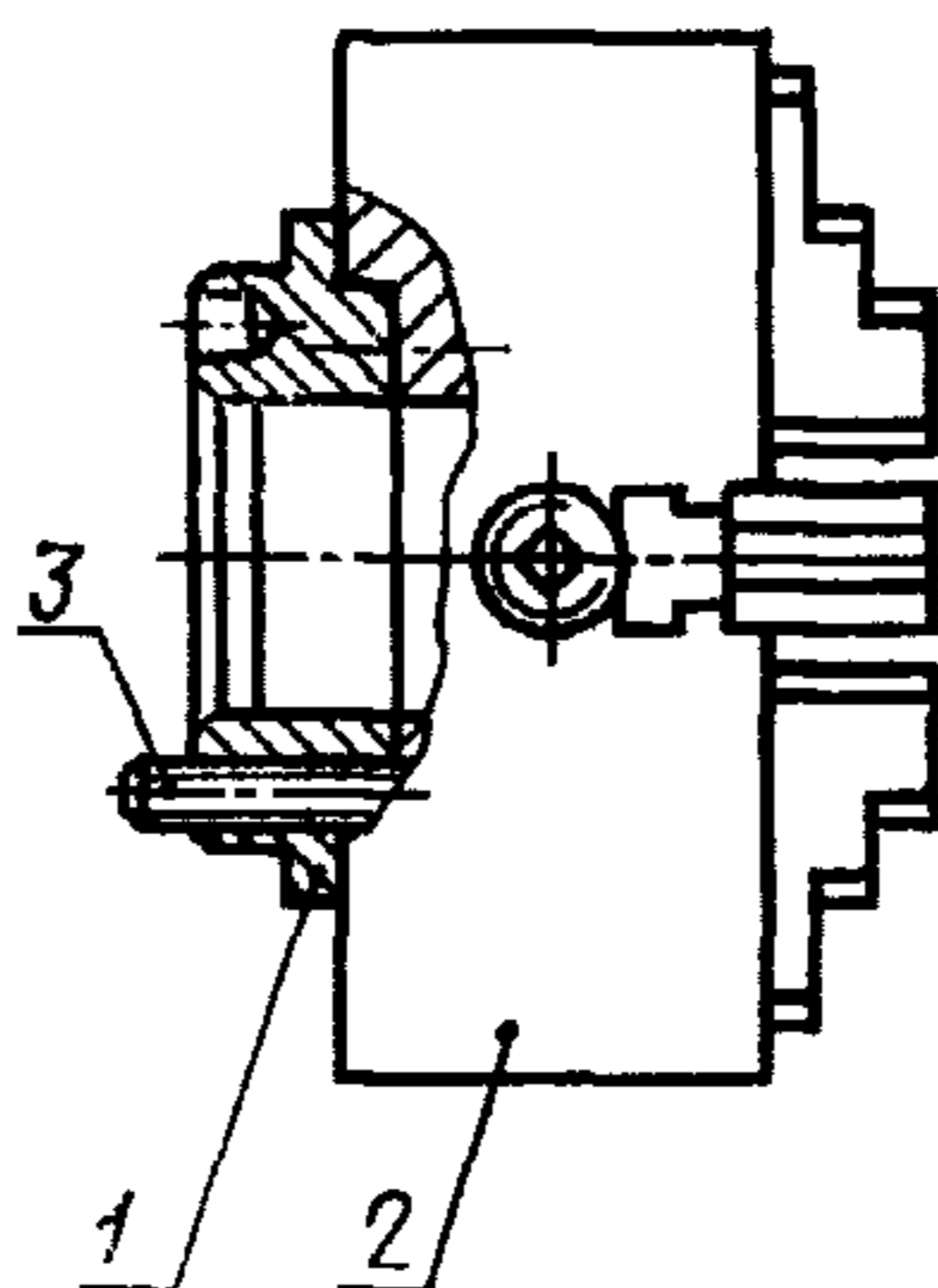
| Обозначение промежуточ- ного фланца | H | G ₁ , не менее | d | d ₁ (пред. откл. +0,1) | d ₂ | d ₃ | h | l | l ₁ | n n ₁ | Масса, кг, не более | Поз. 3 Винт* по ГОСТ 11738 | Поз. 4 Винт по ГОСТ 12593 | Поз. 5 Гайка по ГОСТ 12593 |
|---|----|---------------------------------|-----|--|----------------|----------------|----|------|----------------|------------------|------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|
| 7081-0691 | 22 | 10 | M10 | 14,70 | M10 | 12 | 6 | | | 3 | 2,8 | M10—8g×60.56.05 | M10—4 | M10—4 |
| 7081-0692 | 28 | 12 | M12 | 16,30 | M12 | 14 | 9 | 5,5 | 5,0 | 4 | 2,9 | M10—8g×70.56.05 | M10—5 | M10—5 |
| 7081-0693 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0694 | 32 | 13 | M16 | 19,45 | M16 | 18 | 11 | 8,0 | 6,5 | 4 | 5,2 | M12—8g×80.56.05 | M12—6 | M12—6 |
| 7081-0695 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0696 | 36 | 14 | M16 | 24,20 | M16 | 22 | 13 | 10,0 | 8,5 | 6 | 6,8 | M16—8g×100.56.05 | M16—8 | M16—8 |
| 7081-0697 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0698 | 40 | 16 | M20 | 29,40 | M20 | 22 | 13 | 10,0 | 8,5 | 6 | 11,8 | M20—8g×120.56.05 | M20—11 | M20—11 |
| 7081-0699 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0700 | 40 | 16 | M20 | 29,40 | M20 | 22 | 13 | 10,0 | 8,5 | 6 | 7,9 | M20—8g×130.56.05 | M20—11 | M20—11 |
| 7081-0701 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0702 | 40 | 16 | M20 | 29,40 | M20 | 22 | 13 | 10,0 | 8,5 | 6 | 7,9 | M20—8g×130.56.05 | M20—11 | M20—11 |
| 7081-0703 | | | | | | | | | | | | | | |
| 7081-0704 | 40 | 16 | M20 | 29,40 | M20 | 22 | 13 | 10,0 | 8,5 | 6 | 23,0 | M20—8g×130.56.05 | M20—11 | M20—11 |
| 7081-0705 | | | | | | | | | | | | | | |

* Длина винта является справочной.

Пример условного обозначения фланца для установки патрона нормального класса точности диаметром $D=315$ мм на фланцевый конец шпинделя под поворотную шайбу условным размером конца шпинделя станка 8:

Фланец 7081-0700 ГОСТ 3890—82

Патрон с фланцем
для установки на фланцевый
конец шпинделя станка
по ГОСТ 12595

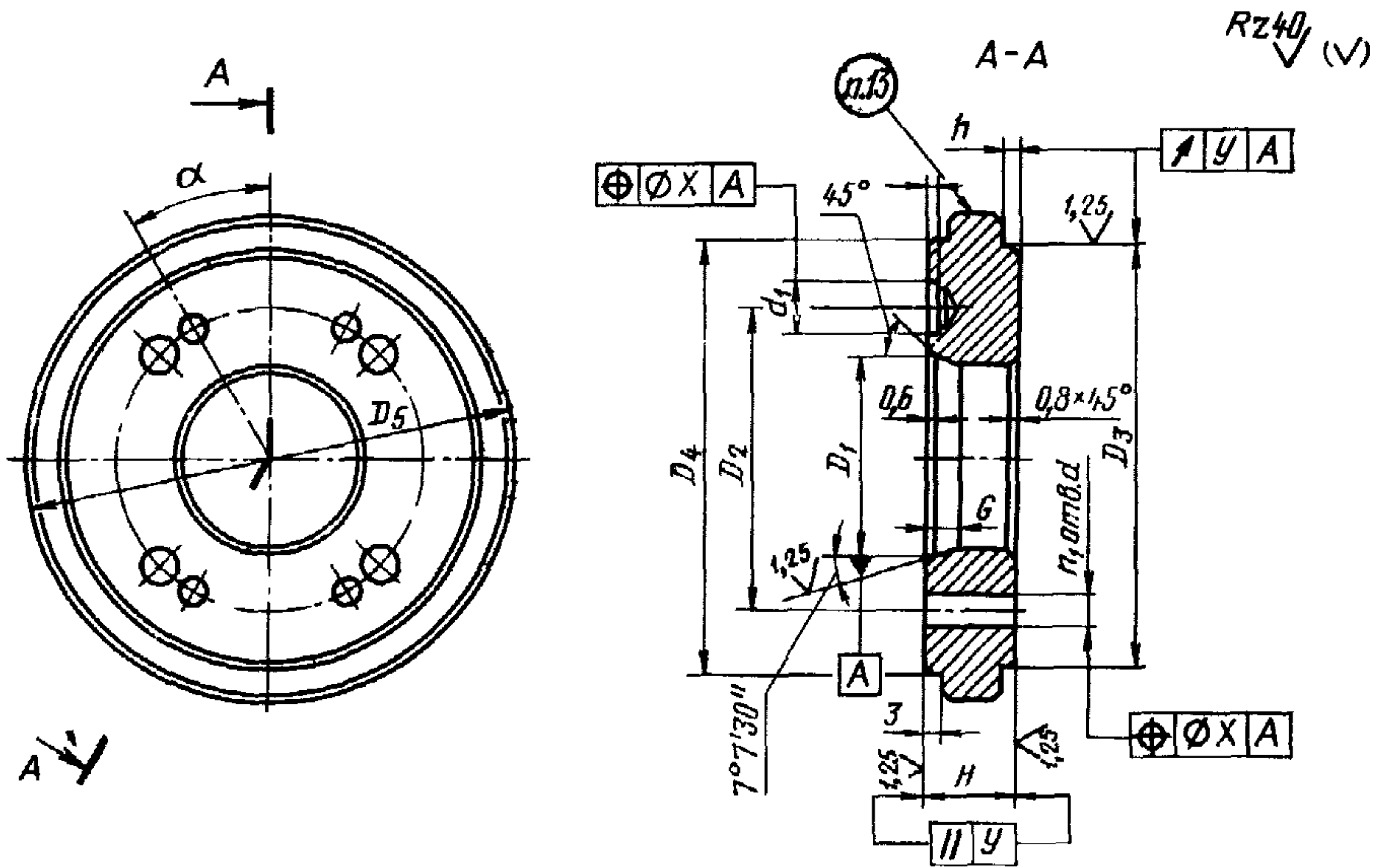


1 — фланец промежуточный по черт. 6, 7 и табл. 3; 2 — патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков по ГОСТ 3890; 3 — винт по ГОСТ 11738

Черт. 5

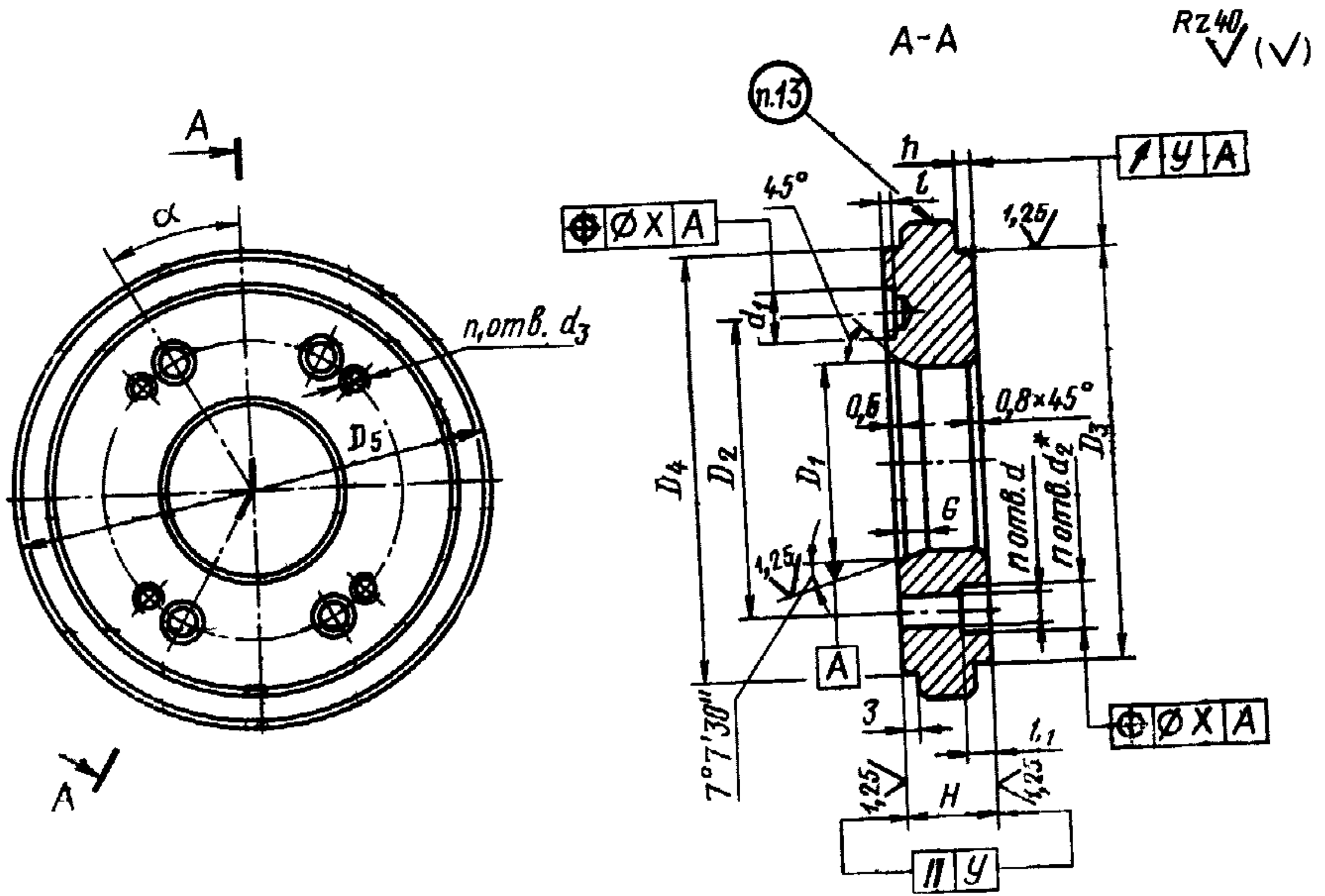
Поз. 1 Промежуточный фланец на фланцевый конец шпинделя станка

Исполнение 1



Черт. 6

Исполнение 2



Черт. 6 (продолжение)

Таблица 3

Размеры в мм

| Обозначение промежуточ- ного фланца | Условный диаметр шпинделя станка | Диаметр патрона D | D ₁ | | D ₂ | | X | D ₃ (поле до- пуска к6) | y | D ₄ | D ₅ |
|---|---|-------------------------|----------------|------------------|-------------------------------|----------------------|------|--|-------|----------------|----------------|
| | | | Номин. | Пред. откл. | Крепле- ние на шпиндель | Крепление патрона | | | | | |
| 7081-0711 | 5 | 200 | 82,563 | +0,004 -0,006 | 104,8 | 104,8 | 0,10 | 125 | 0,012 | 133 | 145 |
| 7081-0712 | | 250 | | | 133,4 | | | 160 | 0,016 | 180 | |
| 7081-0713 | 6 | 315 | 106,375 | +0,004 -0,008 | 133,4 | 133,4 | 0,10 | 200 | 0,020 | 165 | 230 |
| 7081-0714 | | 400 | | | 171,4 | | | 210 | | 300 | |
| 7081-0715 | 8 | 400 | 139,719 | +0,004 -0,010 | 171,4 | 171,4 | 0,15 | 270 | 0,025 | 280 | 370 |
| 7081-0716 | | 500 | | | 235,0 | | | 370 | | 400 | |
| 7082-0717 | 11 | 630 | 196,869 | +0,004 -0,012 | 235,0 | 235,0 | 0,15 | 360 | 0,030 | 380 | 400 |
| 7082-0718 | | 800 | | | 330,2 | | | 380 | | 400 | |
| 7082-0719 | 15 | 1000 | 285,775 | +0,004 -0,012 | 235,0 | 235,0 | 0,15 | 360 | 0,030 | 380 | 400 |
| 7082-0720 | | 800 | | | 330,2 | | | 380 | | 400 | |
| 7082-0721 | 1000 | 330,2 | 380 | 400 | | | | | | | |

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

| Обозначение промежуточного фланца | H | G, не менее | d | d ₁ (пред откл. — 0,1) | d ₂ | d ₃ | h | l | l ₁ | n ₁ | a | Масса, кг, не более | Шаг 3 Винт* по ГОСТ 11738 (крепление на шпindelь) | Винт* по ГОСТ 11738 (крепление патрона) |
|-----------------------------------|----|-------------|----|-----------------------------------|----------------|----------------|----|-----|----------------|----------------|-----|---------------------|---|---|
| 7081-0711 | 28 | 12 | 12 | 16,30 | 17 | — | 6 | — | 12 | — | — | 5,2 | M10—6g×110.88.05 | — |
| 7081-0712 | | | | | | M12 | 9 | 6,5 | — | — | — | 6,8 | M12—6g×90.58.05 | M10—6g×35.88.05 |
| 7081-0713 | 32 | 13 | 14 | 19,45 | 20 | M16 | — | — | 14 | 4 | — | 10,2 | M16—6g×100.58.05 | M12—6g×45.88.05 |
| 7081-0714 | | | | | | | 11 | — | — | 4 | — | 7,9 | M16—6g×110.58.05 | |
| 7081-0715 | 36 | 14 | 18 | 24,20 | — | — | — | — | 18 | — | 30° | 7,9 | M16—6g×140.88.05 | — |
| 7081-0716 | | | | | | — | — | 8 | — | — | — | 23,0 | M20—6g×150.88.05 | — |
| 7081-0717 | 40 | 16 | 22 | 29,40 | 32 | — | 13 | — | 22 | — | — | 38,0 | M20—6g×160.88.05 | — |
| 7081-0718 | | | | | | M24 | — | — | — | 8 | — | 26,1 | M24—6g×140.58.05 | M20—6g×60.88.05 |
| 7081-0719 | | | | | | — | — | 10 | — | 8 | — | 26,2 | | |
| 7081-0720 | 45 | 17 | 26 | 35,70 | 38 | — | — | — | 26 | — | 15° | 25,0 | M24—6g×180.88.05 | — |
| 7081-0721 | | | | | | — | — | — | — | — | — | 26,0 | | — |

* Длина винта для патронов, изготовленных до 1984 г.

С. 20 ГОСТ 3890—82

Пример условного обозначения фланца для установки патрона нормального класса точности диаметром $D=315$ мм на фланцевый конец шпинделя условным размером конца шпинделя станка 6:

Фланец 7081-0713 ГОСТ 3890—82

2. Материал — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ35 по ГОСТ 1412 или сталь с пределом прочности не ниже 4,9 МПа (50 кгс/см²).

3. Чугунные заготовки после предварительной обработки подвергнуть искусственному старению, стальные заготовки — стабилизирующему отпуску.

4. Поверхности не должны иметь острых углов. Фаски, не указанные на чертежах, — не менее 1 мм.

5. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549, радиусы, закругления — по ГОСТ 10948

6. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150. После допуска резьбы (кроме резьбы D_1) — 7Н по ГОСТ 16093.

7. Допуск радиального биения и торцевого биения y опорной поверхности D_3 под патрон относительно отверстия D_1 для установки патронов классов точности П, В и А не должны превышать значений, указанных в таблице 4

Таблица 4

| Класс точности патронов | Величина допуска в мкм для патронов диаметром D , мм | | | | |
|-------------------------|--|---------|---------|-----|----------|
| | 160. 200 | 250 315 | 400 500 | 630 | 800 1000 |
| А | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| В | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| П | 8 | 10 | 12 | 15 | 20 |

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов $h14$; отверстий — $H14$; остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

9. Количество и расположение отверстий d , d_1 , d_2 и d_3 назначается в зависимости от присоединяемого патрона

10. Допускается устанавливать на промежуточный фланец резьбового конца шпинделя станка запорное устройство против самоотвинчивания.

11. Размеры D_3 и h допускается окончательно выполнять после установки фланца на соответствующий конец шпинделя станка.

12. Промежуточные фланцы, кроме посадочных и установочных поверхностей, должны иметь покрытие

Выбор вида покрытия по соглашению между изготовителем и потребителем.

13. Маркировать: обозначение фланца, класс точности присоединяемого патрона и товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается маркировка фланцев одного типоразмера на таре или упаковке с дополнительным указанием наименования детали и обозначения настоящего стандарта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

З. Федерас, А. Микалаускас, Т. Кондратас, В. Тучюс

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.82 № 1894

3. Срок проверки 1992 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует требованиям СТ СЭВ 1574—79 и СТ СЭВ 4852—84

5. Взамен ГОСТ 3890—72

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
|---|--------------------------|
| ГОСТ 1412—85 | Приложение |
| ГОСТ 1654—86 | 6, 9 |
| ГОСТ 3890—82 ГОСТ 9150—81 ГОСТ 10549—80 ГОСТ 10948—64 ГОСТ 11738—84 | Приложение |
| ГОСТ 12593—72 ГОСТ 12595—85 | 2; приложение |
| ГОСТ 16093—81 ГОСТ 16868—71 | Приложение |

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ январь 1993 г. с ИЗМЕНЕНИЯМИ 1, 2, и 3, утвержденными в сентябре 1986 г., в апреле 1987 г., в январе 1987 г. (ИУС 12—86, ИУС 7—87, ИУС 12—87)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Терebinкина*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 19.01.93. Подп. в печ. 23.02.93. Усл. п. л. 1,4. Усл. кр.-отт. 1,4
Уч.-изд. л. 1,05. Тираж 1113 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 182