



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**

**СТАНКИ-ПОЛУАВТОМАТЫ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ  
ДВУХСТОРОННИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ  
И ЦЕНТРИРОВАНИЯ**  
**Основные размеры**

Semi-automatic horizontal 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;

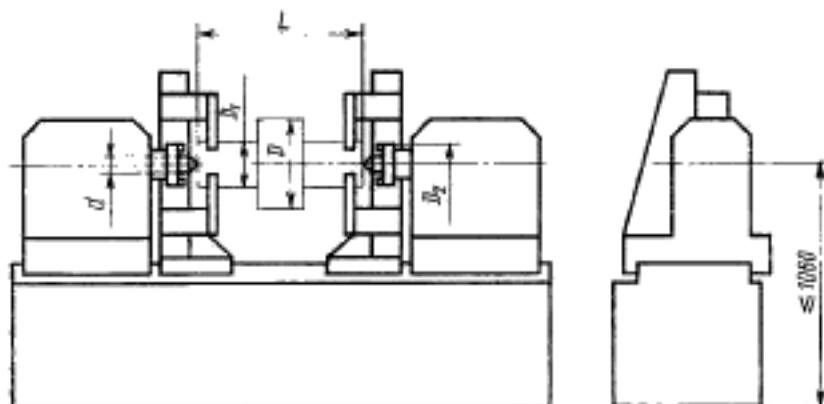
б) в одностороннем исполнении;

в) с инструментальными бабками, обеспечивающими установку фрезы и центровочного инструмента в одном и том же шпинделе.

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

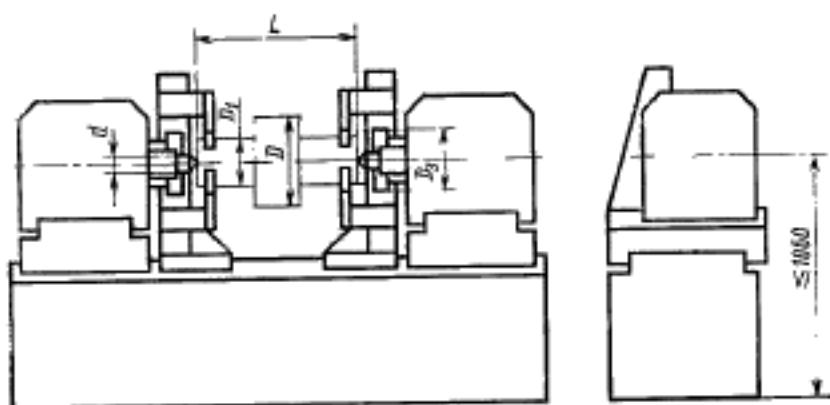
4. Допускается исполнение передних концов центровально-подрезных шпинделей с конусами 40 и 50 по ГОСТ 15945-70.

Центровальные и центровально-подрезные станки



Черт. 1

Фрезерно-центровальные станки



Черт. 2

При меч ания:

1. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции станков.
2. Размер  $\leq 1060$  — рекомендуемый.

## Размеры в мм

| Назначение основных размеров   |                                     | Величины  |            |            |
|--|-------------------------------------|-----------|------------|------------|
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия  | между тисками $D$<br>в тисках $D_1$ | 125<br>50 | 250<br>100 | 500<br>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名义ный диаметр $d$ устанавливаемого комбинированного центровочного инструмента            |                                     | 5         | 10         | 16         |
| Диаметр цилиндрического отверстия в переднем конце центровального (центрально-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. Ряукаите*

---

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.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-567, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4699