



**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 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 центрирования.

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

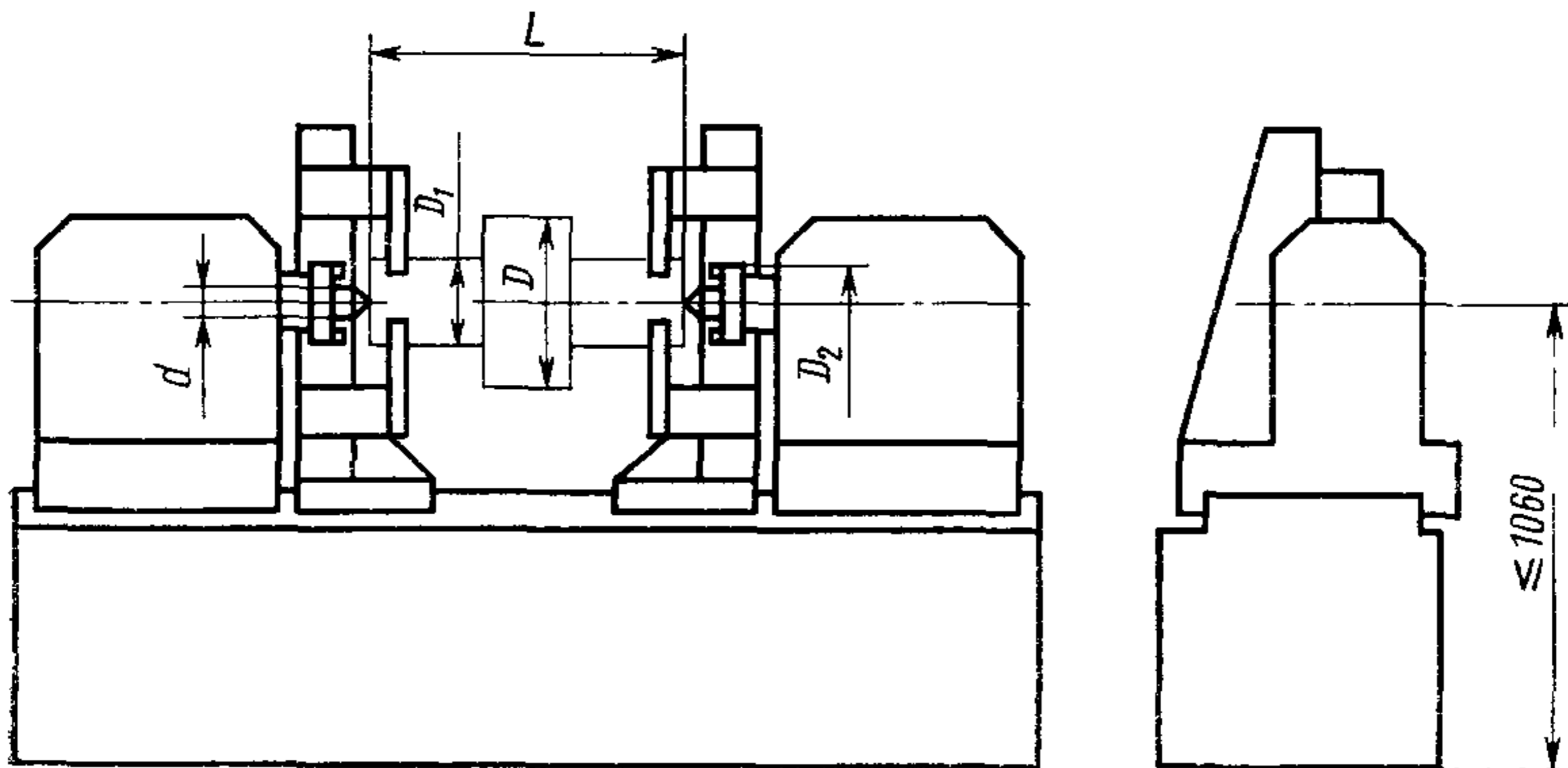
Перепечатка воспрещена



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

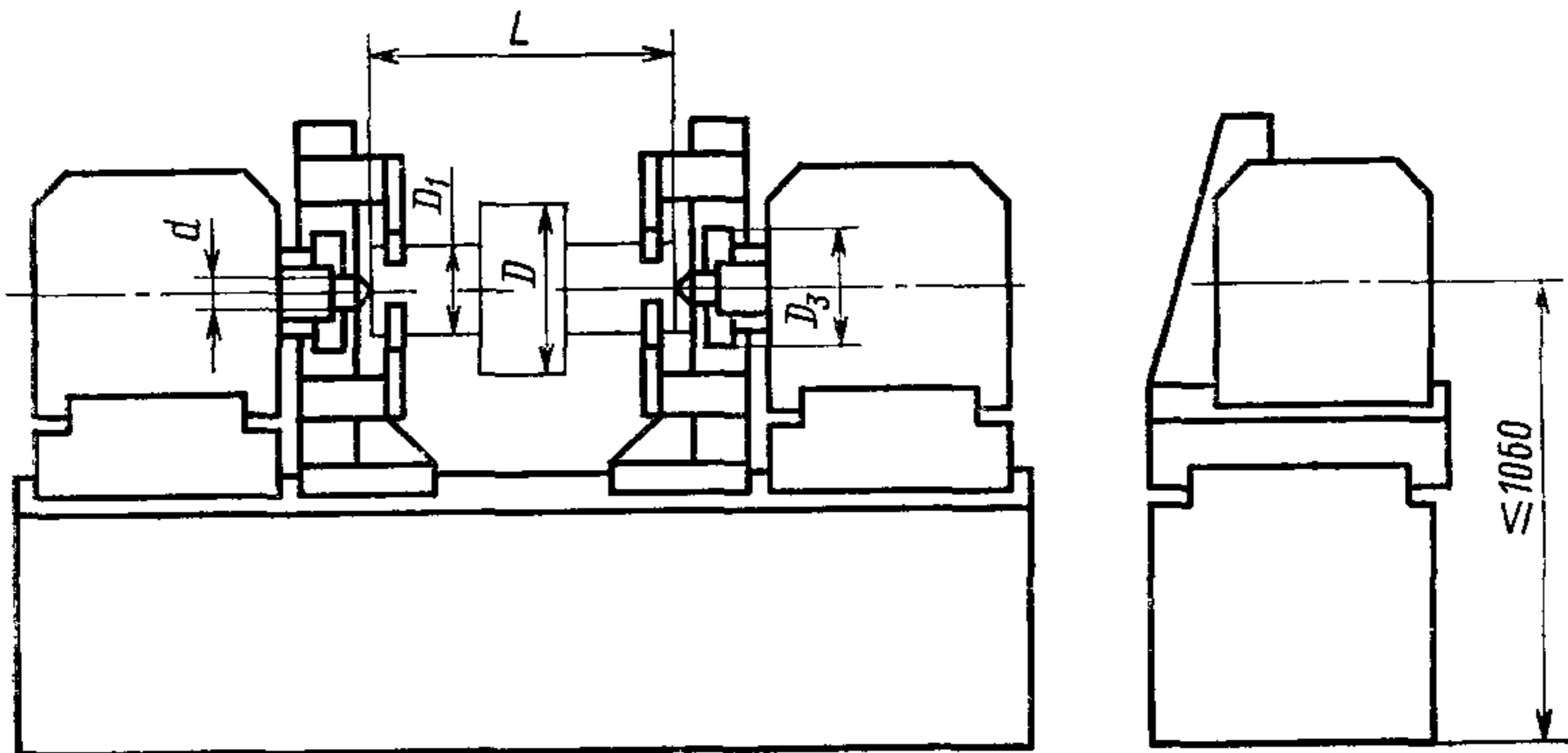
© Издательство стандартов, 1982

Центровальные и центровально-подрезные станки



Черт. 1

Фрезерно-центровальные станки



Черт. 2

Примечания:

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

---

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