

ГОСТ 13876—87

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й    С Т А Н Д А Р Т

---

# КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ

## ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ

## Основные размеры

ГОСТ  
13876—87Spindle noses for modular type machines.  
Basic dimensions

ОКП 38 1880

Дата введения 01.07.88

Настоящий стандарт распространяется на концы унифицированных шпинделей под переходные регулируемые втулки, оправки и фрезы для силовых головок, сверлильных, расточных и фрезерных бабок, шпиндельных коробок и насадок, предназначенных для выполнения сверлильно-расточных, фрезерных и резбонарезных работ на отдельных или встраиваемых в автоматические линии агрегатных станках, а также на концы шпинделей под цанги малогабаритных силовых головок.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 4374—83, СТ СЭВ 4852—84 и международному стандарту ИСО 2905—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Основные размеры должны соответствовать:

концов шпинделей под переходные регулируемые втулки — указанным на черт. 1 и в табл. 1;

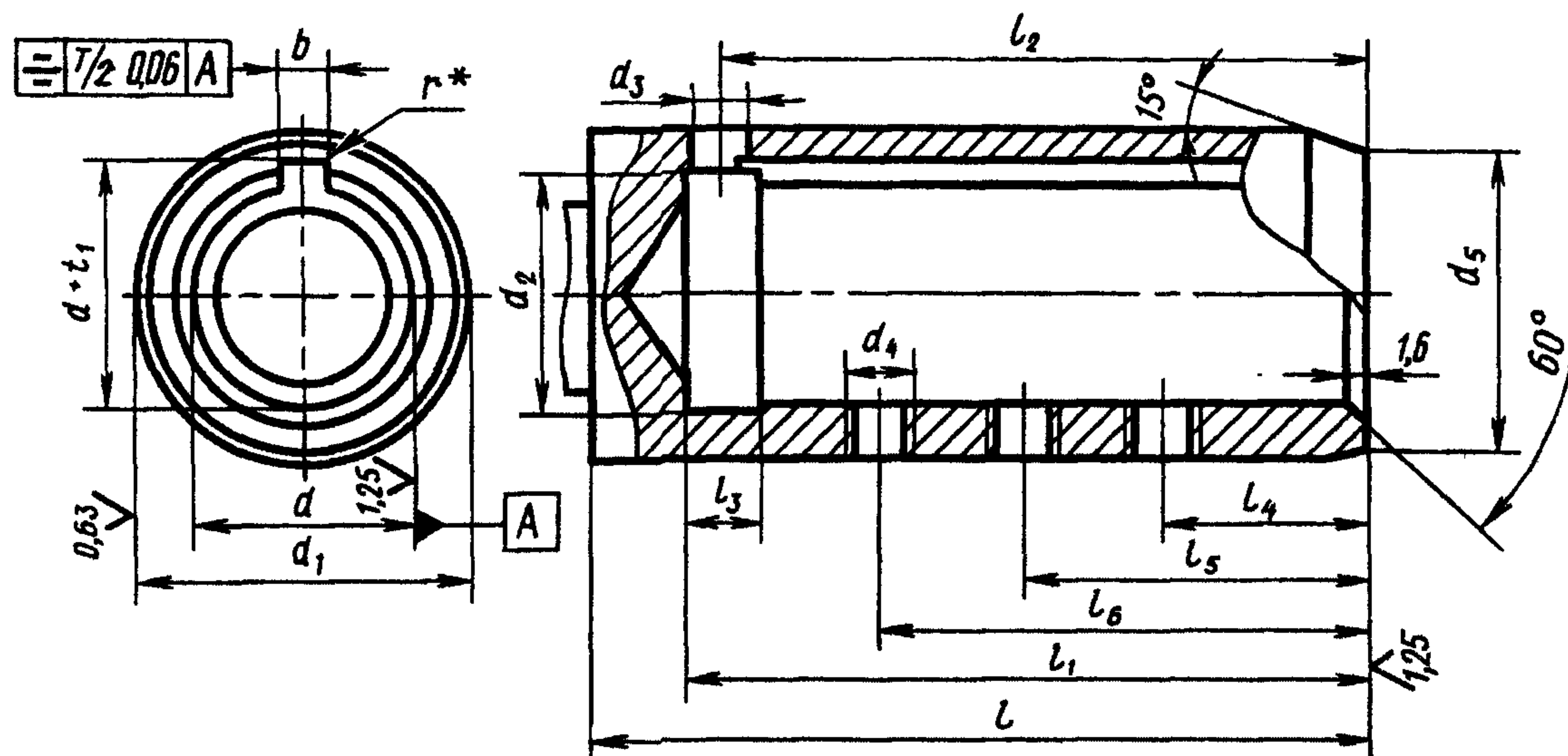
концов шпинделей под цанги — указанным на черт. 2 и в табл. 3;

гаек для концов шпинделей под цанги — указанным на черт. 3 и в табл. 4;

концов шпинделей под расточные оправки — указанным на черт. 4—6 и в табл. 5, 6;

концов шпинделей под фрезерные оправки и фрезы — указанным на черт. 7, 8 и в табл. 7.

Концы шпинделей под переходные регулируемые втулки



\*Радиус закругления  $r$  шпоночных пазов — по ГОСТ 23360.

Черт. 1

Таблица 1

d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub> ±0,1	l <sub>6</sub>	b		d+t <sub>1</sub> +0,1
													Номин.	поле допуска	
поле допуска															
H7															
f7															
Не менее															
8	15	8,6	3,5	M4×0,7	14,4	46	40	35		—	16	25	2	C11	9
10	18	10,6	5	M5×0,8	17,4	60	52	48	8	—	22	32	3		11
12	20	12,6		M6×1	19,2							33			13
16	25	16,6	6	M8×1	24	85	74	70		21	34	47	5	D10	17,3
20	32	20,6			31										90
25	37	25,6	8	M10×1	36	100	85	80	10	23	38	53	6		26,7
28	40	28,6			39										29,7
36	50	36,6	10	M12×1,25	49	128	106	101	12	28	45	62	8		37,7
48	67	48,6	12		66										152
60	90	60,8	18	M16×1,5	88,6	172	150	140	20	30	60	90	16	63,6	
80	110	80,8	22		108,6									190	170

Примечания:

1. Концы шпинделей d=48 и 60 мм допускается изготавливать с размером l<sub>1</sub>=105 мм вместо указанного в табл. 1 при соответствующем уменьшении размера l<sub>2</sub>.

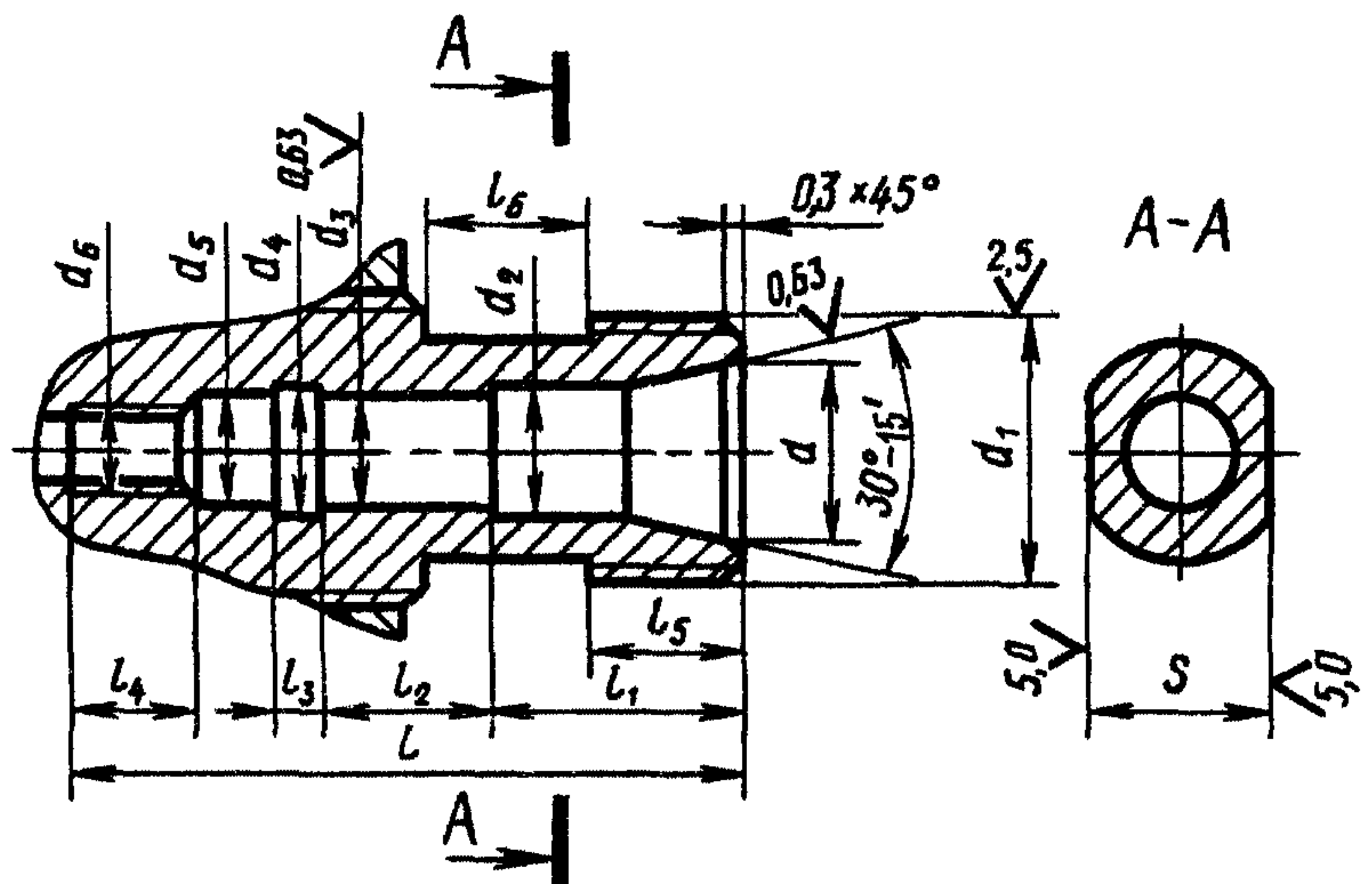
2. Размеры d+t<sub>1</sub>, указанные в табл. 1 для концов шпинделей d=20 и 36 мм по согласованию с потребителем допускается заменять соответственно на 21,9 и 38,6 мм.

3. Увеличение принятого размера l должно производиться ступенчато с приращениями, кратными указанным в табл. 2.

Концы шпинделей под цанги

Таблица 2

d, мм	Приращение в мм	Число ступеней
8—12	4	12
14—20	5	15
25—28	5	20
36—48	6	20
60—80	10	12



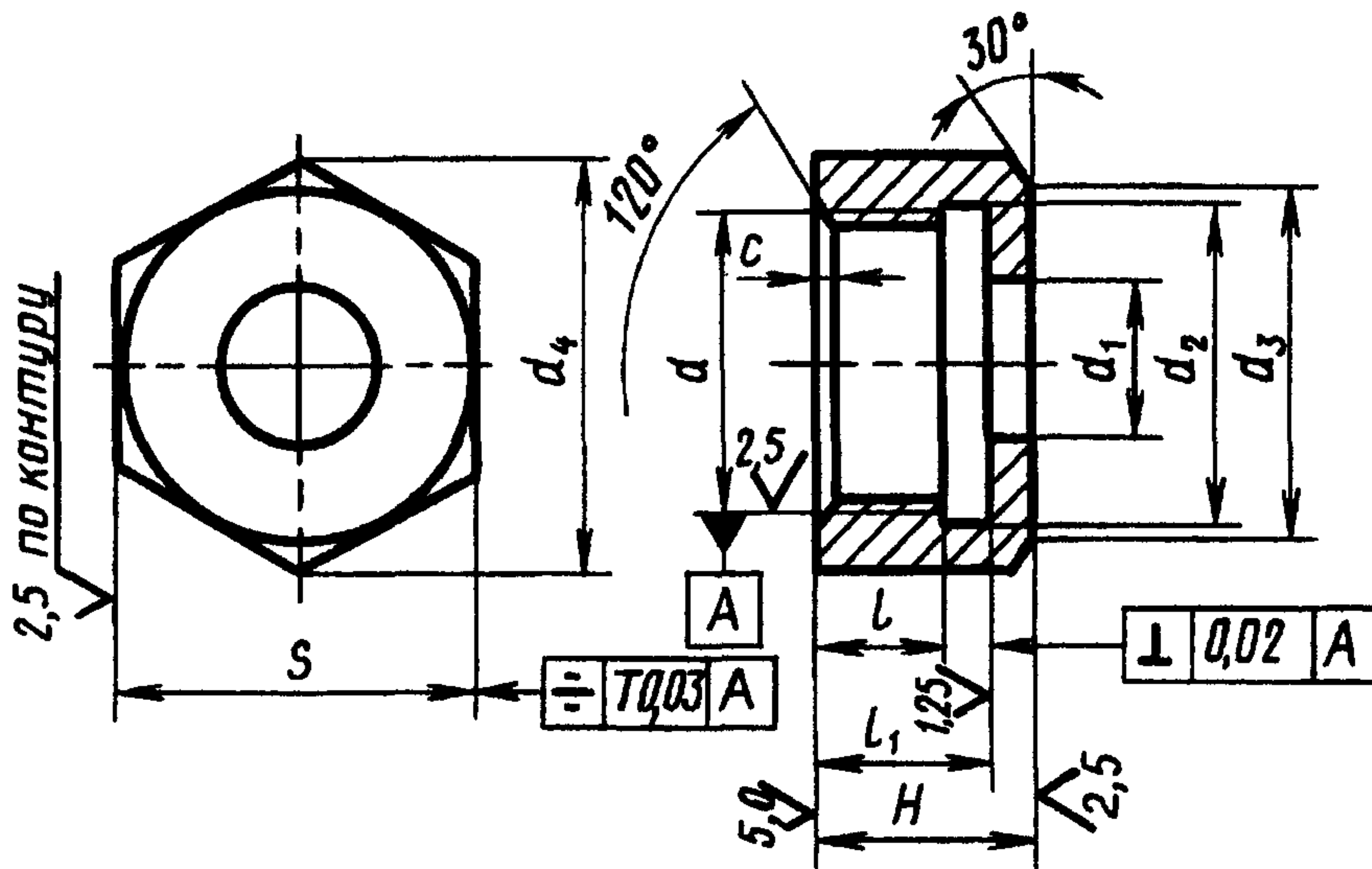
Черт. 2

мм

$D^*$	$d_{-0,1}$	$d_1$ 6g	$d_2$	$d_3$ H6	$d_4$	$d_5$	$d_6$ 7H	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$S_{-0,2}$
3	9	M12×1,25	6,2	6	6,5	5	M4	32	12	8	2	6	7	8	10
6	15	M22×1,5	10,2	10	10,5	9	M8	50	20	12	3	10	10	10	17
10	18	M30×1,5	14,2	14	14,5	13	M12	60	26	15	3	12	15	12	22

\* $D$  — наибольший диаметр сверла, закрепленного в цанге.

Гайка для концов шпинделей под цанги



Черт. 3

Таблица 4

мм

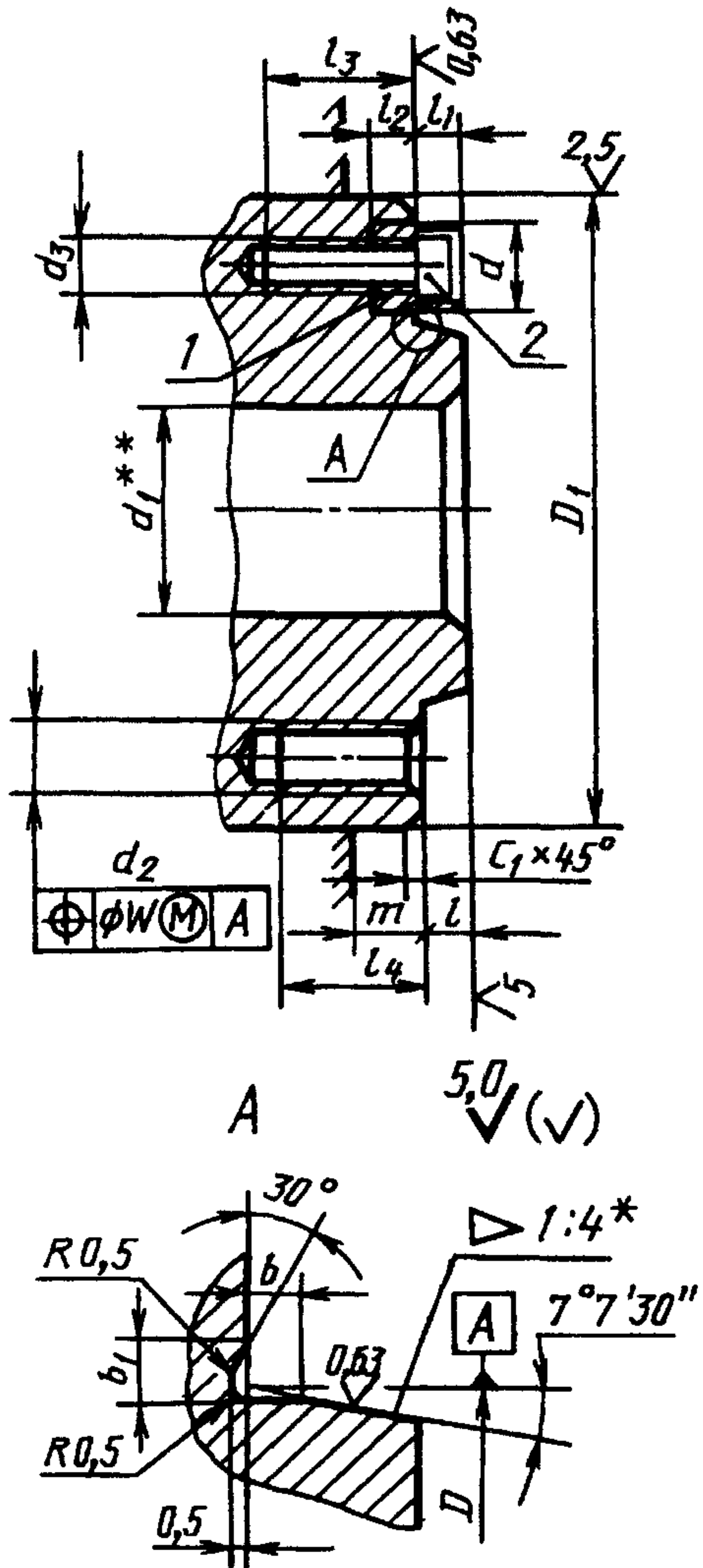
$D^*$	$d$ 7H	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$ , не менее	$H$	$l$	$l_1$	$S$ h11	$c$
3	M12×1,25	6	12,5	18	21,1	10	6	8	19	0,6
6	M22×1,5	11	22,5	25	31,2	14	8	11	27	1,0
10	M30×1,5	15	30,5	34	40,3	20	12	16	36	1,0

\* $D$  — наибольший диаметр сверла, закрепленного в цанге.

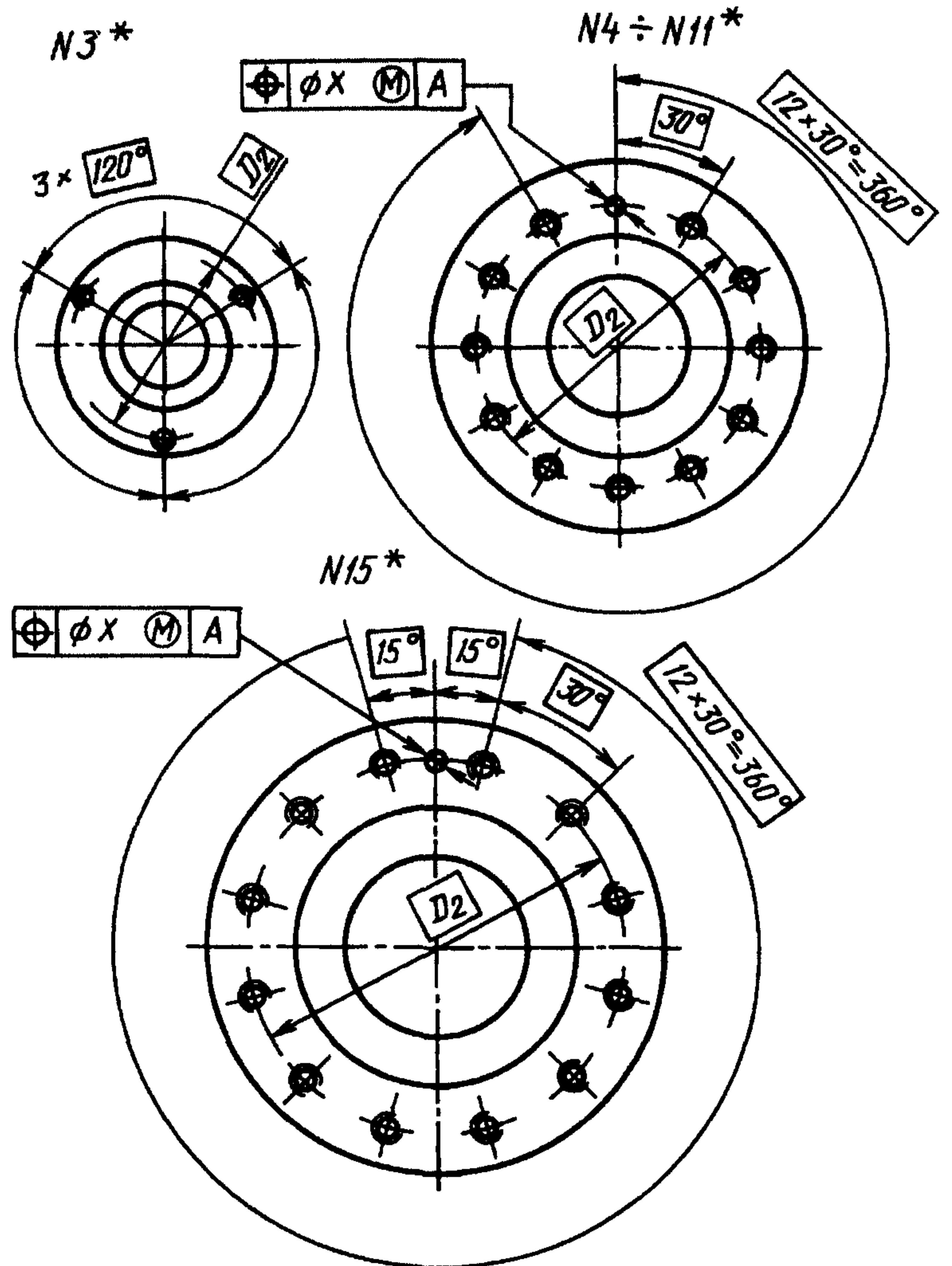


С. 4 ГОСТ 13876—87

Концы шпинделей  
под расточные оправки



Черт. 4



\*Условные номера типоразмеров

Черт. 5

\*Размер для справок  
\*\*Внутреннее отверстие шпинделя  $d_1$  не регламентируется.

1 — шпонка по ГОСТ 12595; 2 — винт по ГОСТ 11738

Таблица 5

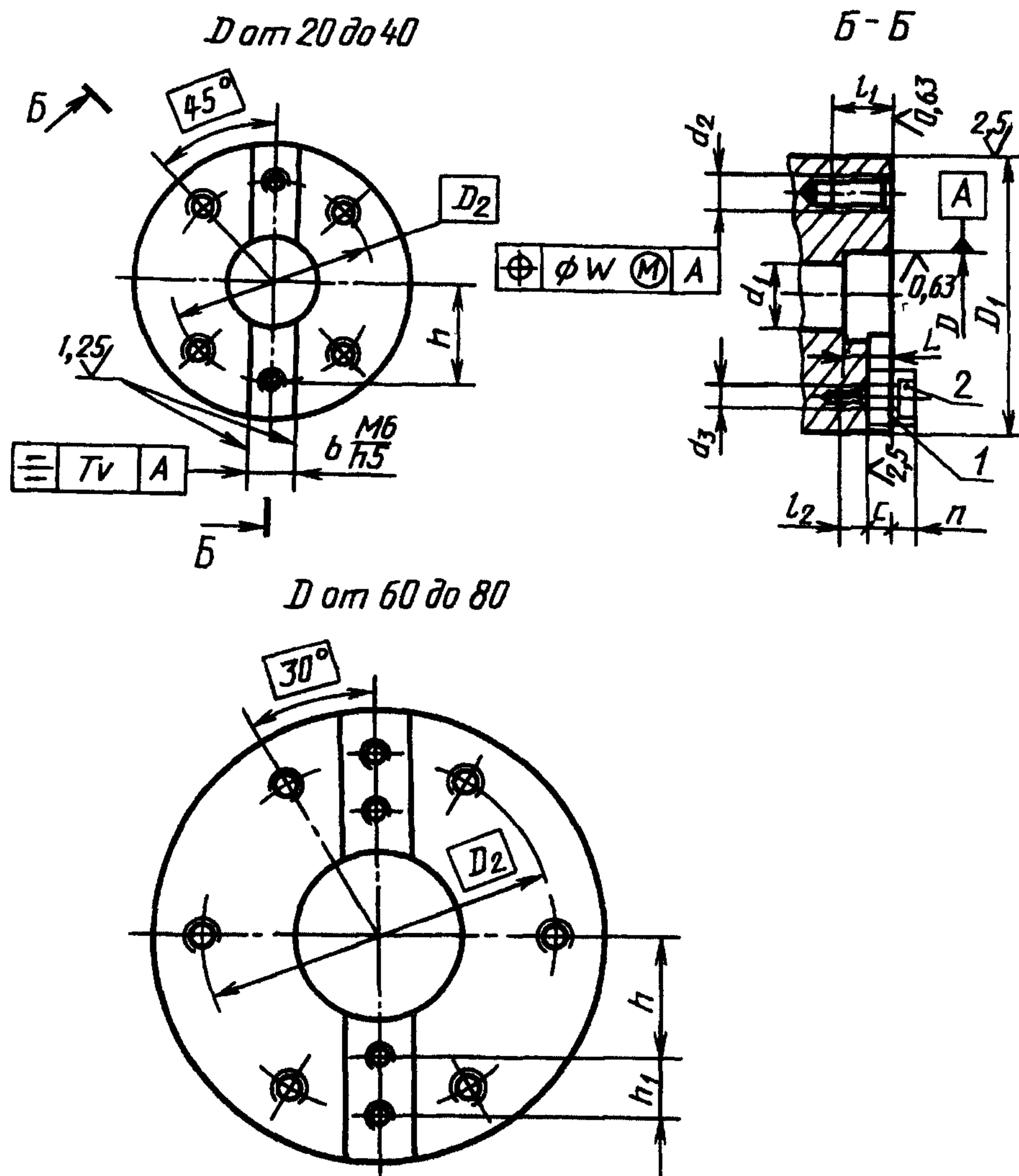
Условный номер типоразмера конца шпинделя	D		$D_1$ h8	$D_2$	d	$d_2$	$d_3$	l	$l_2$	$l_3$	$l_3$	$l_4$	m	X	W	c	b	$b_1$	
	Номин.	Пред. откл.			Поле допуска						Не менее								
					H8	6H	7H												
											He менее								
3	53,975	+0,008	92	70,6	—	M10	—	11	—	—	—	16	5	0,2	0,2	1,0	1,5	3	
4	63,513	+0,008	108	82,6	14,25	M10	M6	11	5	5	15	20	5	0,2	0,2	1,0	1,5	3	
5	82,563	+0,01	133	104,8	15,9	M10	M6	13	5	6	15	22	5	0,2	0,2	1,0	1,5	3	
6	106,375	+0,01	165	133,4	19,05	M12	M8	14	5	8	18	25	5	0,2	0,2	1,0	1,5	3	

Условный номер типоразмера конца шпинделя	D		$D_1$ h8	$D_2$	d	$d_2$	$d_3$	l	$l_2$	$l_3$	$l_3$	$l_4$	m	X	W	c	b	$b_1$	
	Номин.	Пред. откл.			Поле допуска						Не менее								
					H8	6H	7H												
8	139,719	+0,012	210	171,4	23,8	M16	M8	16	6	10	18	28	5	0,2	0,2	1,6	1,5	3	
11	196,869	+0,014	280	235,0	28,6	M20	M10	18	8	12	20	35	5	0,2	0,2	1,6	1,5	3	
15	285,775	+0,016	380	330,2	34,9	M24	M12	19	8	12	25	42	5	0,3	0,3	1,6	2,5	5	

## Примечания:

1. На торцах шпинделя допускаются отверстия, цековки и т. д.
2. Допускается изготавливать отверстия  $d_2$  и  $d_3$  сквозными.

## Концы шпинделей под расточные оправки



\*Внутреннее отверстие шпинделя  $d_1$  не регламентируется.

1 — шпонка по ГОСТ 24644; 2 — винт по ГОСТ 11738.

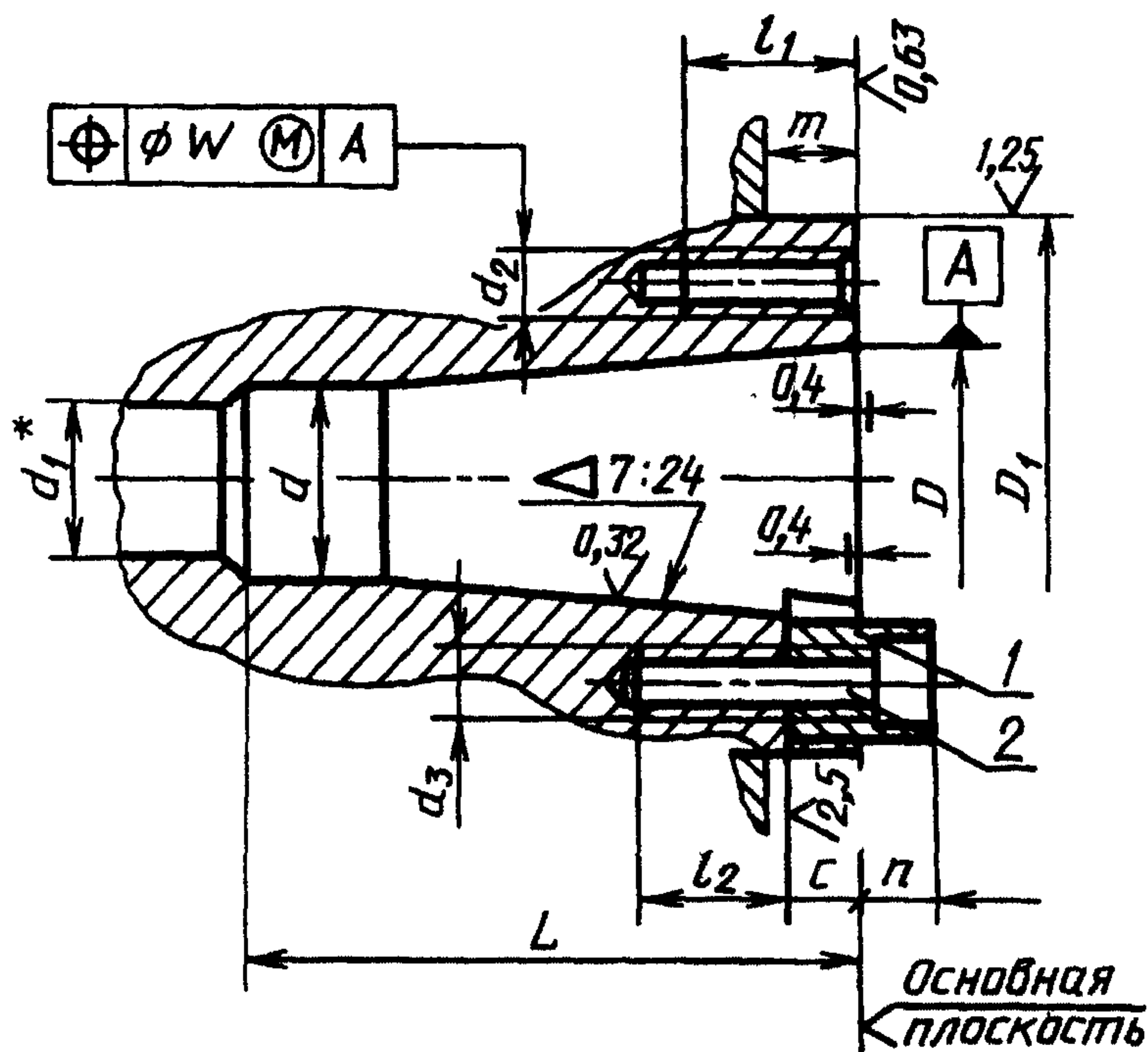
Таблица 6

$D$	$D_1$	$D_2$	$d_2$	$d_3$	$L$	$l_1$	$l_2$	$c$	$n$	$b$	$h$	$h_1$	$v$	$W$
Поле допуска			Поле допуска		Не менее									
H6	h8		6H	7H										
20	60	45	M6	M3	10	12	7	5	5	8	22,5	—	0,02	0,15
	70	52	M8	M4	12	15	8	6	6	10	26			
28	80	58	M10			18					29			
32	90	66,7	M12	M6	15	21	9	8	8	15,9	33	0,03	0,2	
	100	75									38			
40	120	90	M16	M10	20	31	18	12,5	12,5	25,4	48			22
	140	106									55			
60	160	126									44			
	180	144									54			
	200	164	64											
80	230	188	M20	35	25	35	18	12,5	12,5	25,4	79	0,04	0,2	
	260	218									94			

Примечания:

1. Допускается изготавливать отверстия  $d_2$  и  $d_3$  сквозными.
2. На торце шпинделя допускаются отверстия, цековки и т. д.

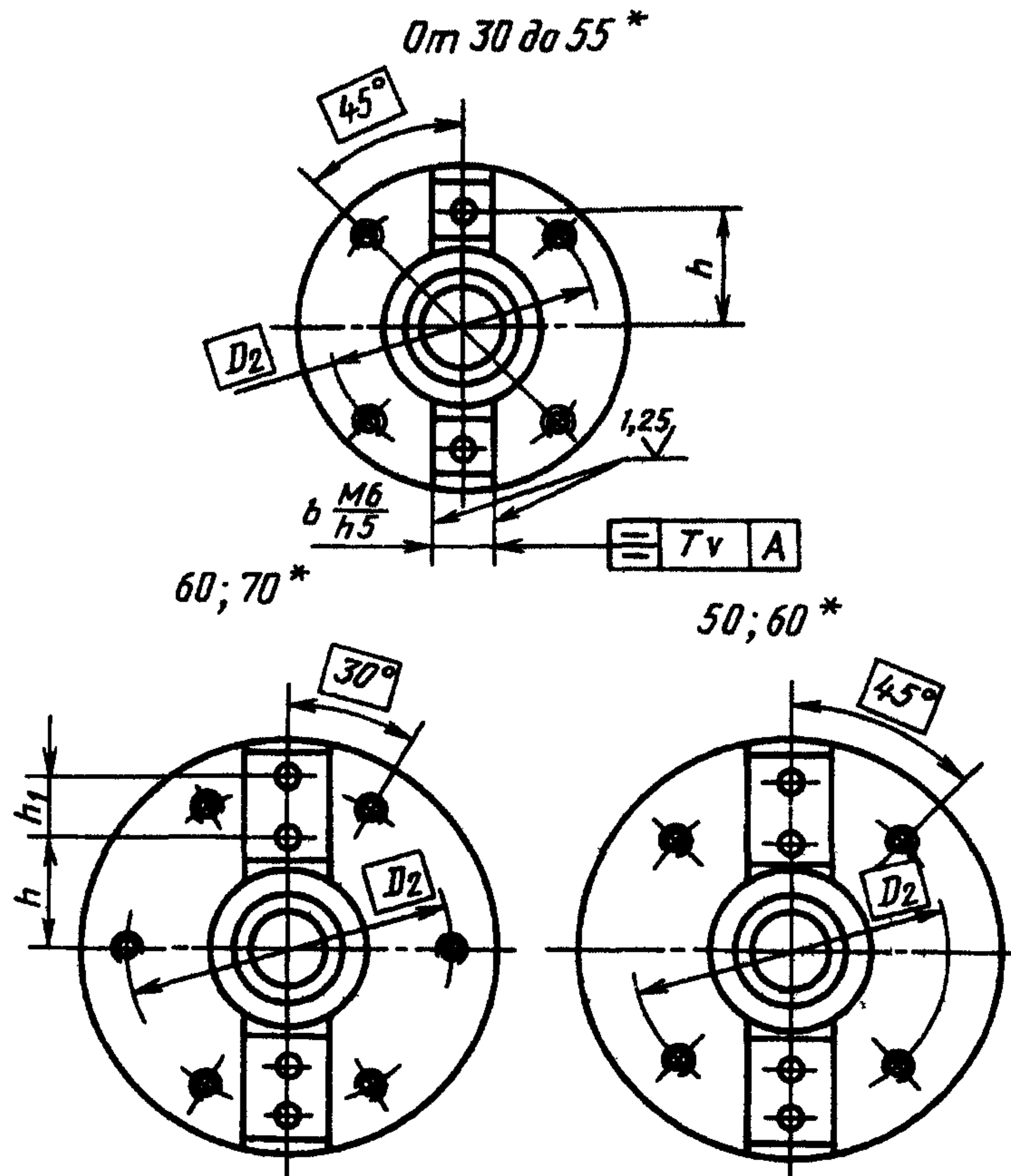
Концы шпинделей под фрезерные оправки и фрезы



\*Размер  $d_1$  не регламентируется.

1 — шпонка по ГОСТ 24644; 2 — винт по ГОСТ 11738





\*Обозначение конуса в шпинделе — по ГОСТ 15945

Черт. 8

Таблица 7

мм

Обозначение конуса в шпинделе	D	D <sub>1</sub> Поле допуска h5		D <sub>2</sub>	d	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	L	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	c	n	m, не менее	b	h	h <sub>1</sub>	v	W
		Поле допуска			Не менее													
		Ряд 1	Ряд 2						H12	6H								
30	31,75	69,832	70	54	17,4	M10	M6	73	16	9	8	8	12,5	15,9	25		0,03	
40	44,45	88,882	90	66,7	25,3	M12	M8	100	20	13	9,5	9,5	16	19	40			
45	57,15	101,6	100	80	32,4	M16	M10	120	25	18	12,5	12,5	18	19	49			0,2
		128,57	125	101,6									25	19	49			
50	69,85	128,57	125	101,6	39,6	M20	M10	140	30	18	12,5	12,5	25	25,4	61			0,04
		152,40	150	120,6									25	61				
		221,44	220	177,8									38	73	22			
		335,0	—	265,0									38	32	109	30		
55	88,90	152,40	150	120,6	50,4	M20	M10	178	30				25	25,4	61	—		0,2
60	107,95	221,44	220	177,8	60,2	M24	M12	220	36				38	25,4	73	22		0,2
		335,0	—	265,0									38	32	109	30		0,3
70	165,10	335,0	—	265,0	92,9	M24	M12	315	36	24	20	20	50	32	109	30		0,3

## Примечания:

1. Допускается изготавливать отверстия  $d_2$  и  $d_3$  сквозными.
2. На торце шпинделя допускаются отверстия, цековки и т.д.

(Измененная редакция, Изм. № 1).



## С. 8 ГОСТ 13876—87

2. Допускается изменение размера  $d_1$  за зоной размещения резьбовых отверстий  $d_4$ .

3. Размер  $l$  концов шпинделей шпиндельных насадок для силовых головок с плоскокулачковым приводом подачи пиноли, а также концов шпинделей указанных силовых головок допускается принимать не менее 50 мм.

4. Допускается изготовление концов шпинделей под переходные регулируемые втулки:

- с окнами для удаления инструментов;

- с двумя резьбовыми отверстиями  $d_4$  под стопорные винты, одним из которых должно быть среднее;

- с размером  $d_1$  на одну ступень больше, чем указано в табл. 1 для данного размера  $d$ ;

- с местной выемкой или увеличенным размером  $d_2$  (взамен  $d_3$ ) достаточными для выхода инструмента при обработке шпоночного паза.

5. Для шпиндельных насадок силовых головок с плоскокулачковым приводом подачи пиноли допускается изготовление концов шпинделей  $d=20\div 28$  мм без резьбовых отверстий  $d_4$  с буртом на наружном диаметре и с наружной резьбой на передней части конца шпинделя.

6. Для закрепления в концах шпинделей переходных регулируемых втулок должны использоваться винты с шестигранными или квадратными углублениями «под ключ». Винты для отверстий  $d_4 \leq 10$  мм допускается изготавливать со шлицем под отвертку.

7. Допускается изготовление концов шпинделей агрегатных станков с внутренними конусами Морзе для конусов с лапкой или с резьбовым отверстием взамен отверстий под переходные регулируемые втулки и цанги.

8. Внутренние конусы Морзе должны проверяться калибрами-пробками 4-й степени точности по ГОСТ 2849.

9. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705, поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.

10. Внутренние конусы шпинделей должны соответствовать следующим степеням точности:

- для станков класса точности Н и П:

конус Морзе по ГОСТ 2848 ..... AT6

конус с конусностью 7:24 по ГОСТ 19860 ..... AT5

- для станков класса точности В:

конус Морзе по ГОСТ 2848 ..... AT5

конус с конусностью 7:24 по ГОСТ 19860 ..... AT4

11. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

В.С. Васильев, А.И. Байков, Б.И. Черпаков, Н.Ф. Хлебалин, В.В. Земляной, Л.П. Малиновская, С.В. Токарева

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.06.87 № 2258

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4374—83, СТ СЭВ 4852—84

4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2905—74

5. **ВЗАМЕН 13876—76**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2848—75	10	ГОСТ 16093—81	9
ГОСТ 2849—77	8	ГОСТ 19860—74	10
ГОСТ 11738—84	1	ГОСТ 23360—78	1
ГОСТ 12595—85	1	ГОСТ 24644—81	1
ГОСТ 15945—82	1	ГОСТ 24705—81	9

7. **Ограничение срока действия снято** по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

8. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (март 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *С.И. Фирсова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 03.03.99. Подписано в печать 13.04.99. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,07.  
Тираж 124 экз. С2582. Зак. 348.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. “Московский печатник”, Москва, Лялин пер., 6.  
Цир № 080102