



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ НА ОПРАВКАХ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 9472—90

(ИСО 240—75, СТ СЭВ 152—89, СТ СЭВ 149—75)

Издание официальное

БЗ 10—90/803



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ НА ОПРАВКАХ

Типы и размеры

Tool holding on arbors.
Types and dimensionsГОСТ
9472—90(ИСО 240—75,
СТ СЭВ 152—89,
СТ СЭВ 149—75)

ОКП 39 0000

Дата введения 01.07.91

1. Настоящий стандарт устанавливает типы и размеры крепления металло- и дереворежущего инструмента на оправках.

Требования стандарта являются обязательными.

2. Стандарт устанавливает три типа крепления инструмента на оправках:

- 1 — на цилиндрической оправке и осевой шпонке;
- 2 — на цилиндрической оправке и торцовой шпонке;
- 3 — на конической оправке и торцовой шпонке.

3. Основные размеры крепления инструмента на оправках должны соответствовать:

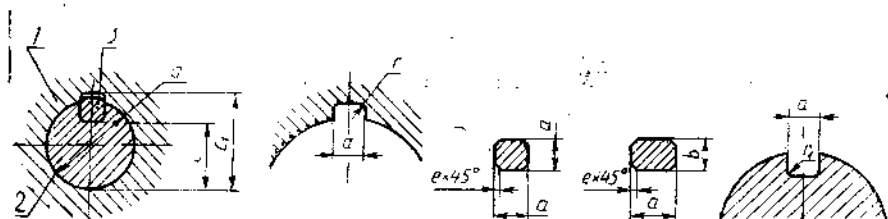
- типа 1 — указанным на черт. 1 и в табл. 1;
- типа 2 — указанным на черт. 2 и в табл. 2;
- типа 3 — указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Табл. 1



1 — инструмент; 2 — оправка; 3 — шпонка

Черт. 1

Таблица 1

мм

d** (поля до- пусков H7 или H6; h5 или h5)	a	b	c		c ₁		e		r		r ₁ *	
			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
8	2		6,7		8,9							
10	3		8,2		11,5		0,16	+0,09 0	0,4	0 -0,1	0,16	0 -0,08
13	3		11,2	0	14,6	+0,1						
16	4		13,2	-0,1	17,7	0			0,6	0 -0,2		
19	5		15,6		21,1				1,0			
22	6		17,6		24,1		0,25	+0,15 0		0 -0,3	0,25	0 -0,09
27	7		22,0		29,8							
32	8	7	27,0		34,8				1,2			
40	10		34,5		43,5							
50	12	8	44,5	0	53,5	+0,2	0,40				0,40	0 -0,15
60	14	9	54,0	-0,2	64,2	0		+0,20 0		0 -0,5		
70	16	10	63,5		75,0				2,0			
80	18	11	73,0		85,5							
100	25	14	91,0		107,0		0,60				0,60	0 -0,20

* Допускается радиус r, заменять фаской, равной e×45°.

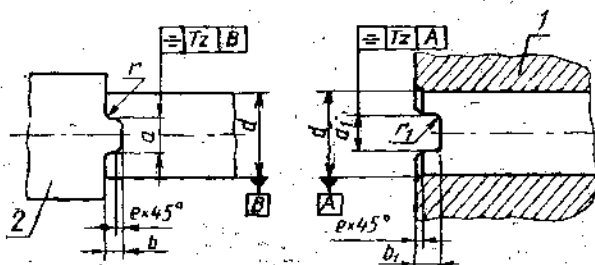
** Допускается вместо поля допуска h5 применять q5.

Предельные отклонения должны быть более:

ширины a:

отверстия	С11
оправки короткой (консольной)	H9 или N9
оправки длинной (двухопорной)	H11 или N9
шпонки	h9
высоты шпонки <i>a</i> или <i>b</i>	h11

Тип 2



1 — инструмент; 2 — оправка

Черт. 2

Таблица 2

мм

d** (поля допусков Н7 или Н6, h6 или h5)	a (поле допуска H11)	a ₁ (поле допуска H11)	b (поле допуска h11)	b ₁ (поле допуска H13)	r		e		T _z
					не более	Номинал.	Пред. откл.		
5	3	3,3	2,0	2,5	0,3	0,6	0,3	+0,1	0,15
8	5	5,4	3,5	4,0	0,4	0,8	0,4		
10	6	6,4	4,0	4,5	0,5	1,0	0,5	+0,2	0,20
13	8	8,4	4,5	5,0		1,2	0,6		
16	10	10,4	5,6	6,3	0,6	1,6	0,8	+0,3	0,25
19									
22	10	10,4	5,6	6,3	0,8	2,0	1,0	+0,3	0,25
27	12	12,4	6,3	7,0					
32	14	14,4	7,0	8,0	1,0	3,0	1,6	+0,3	0,25
40	16	16,4	8,0	9,0					
50	18	18,4	9,0	10,0	1,6	3,0	1,6	+0,3	0,25
60	20	20,5	10,0	11,2					
80	25	25,5	14,0	16,0	1,6	3,0	1,6	+0,3	0,25
100									

* Допускается радиус r_1 заменять фаской, равной $e \times 45^\circ$.

** Допускается вместо поля допуска h5 применять g5.