

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**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;

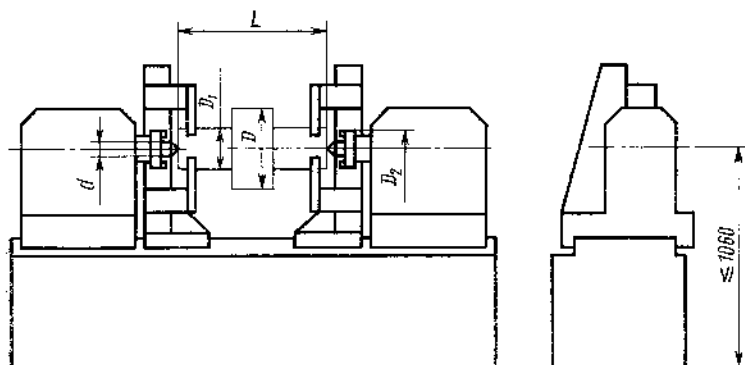
б) в одностороннем исполнении;

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

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

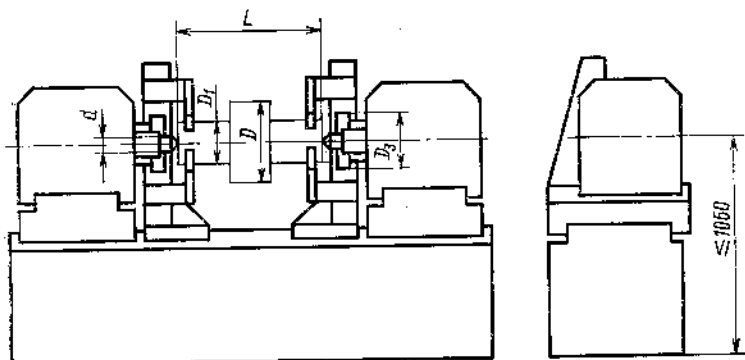
4. Допускается исполнение передних концов центровально-подрезных шпинделей с конусами 40 и 50 по ГОСТ 15945—70.

Центровальные и центrovально-подрезные станки



Черт. 1

Фрезерно-центровальные станки



Черт. 2

Примечания:

1. Черт. 1 и 2 не определяют конструкции станков.
2. Размер ≈ 1060 — рекомендуемый.