

2675-80
Уч. 1, 2



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПАТРОНЫ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ
ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 2675—80

(СТ СЭВ 1574—79, СТ СЭВ 4852—84)

Издание официальное



www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ПАТРОНЫ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ
ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ****ГОСТ
2675—80****Основные размеры****Self-centring three-jawchucks.
Basic dimensions****(СТ СЭВ 1574—79,
СТ СЭВ 4852—84)****Срок действия с 01.07.81
до 01.07.90****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Стандарт распространяется на самоцентрирующие спирально-реечные трехкулачковые патроны классов точности Н, П, В, А, устанавливаемые на шпиндели станков через переходные фланцы и непосредственно на фланцевые концы шпинделей.

2. Патроны должны изготавливаться типов:

1 — с цилиндрическим центрирующим пояском и с креплением через промежуточный фланец по ГОСТ 3889—80.

2 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей под поворотную шайбу по ГОСТ 12593—72;

3 — с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12595—85.

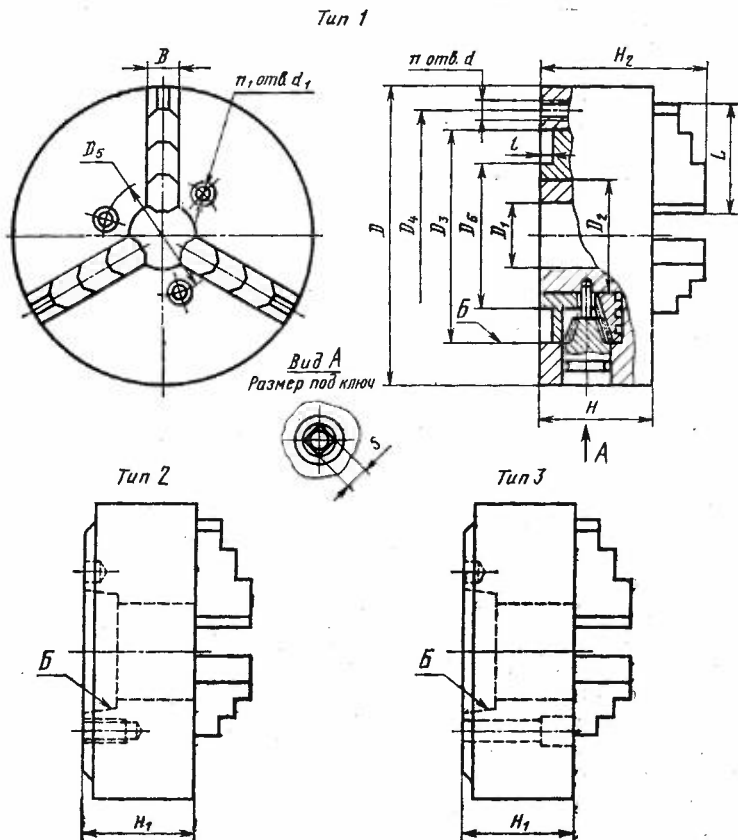
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Патроны всех типов изготавливаются исполнений:

1 — с цельными кулачками,

2 — со сборными кулачками.

4. Основные размеры патронов типов 1, 2, 3 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

| Обозначение патрона | | | | | | D | Условный размер конца шпинделя типа | | D ₁ не менее | D ₂ | H | H ₁ | H ₂ | L | B | S | Масса, кг. не более |
|---------------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|-----|-------------------------------------|----|----------------------------|----------------|-----|----------------|----------------|-------------|----|----|---------------------|
| типа 1 | | типа 2 | | типа 3 | | | 2 | 3 | | | | | | | | | |
| исполнения | | исполнения | | исполнения | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 1 | 2 | 1 | 2 | | Не более | | | | | | | | | | |
| 7100-0001 | — | — | — | — | — | 80 | — | — | 16 | 33 | 50 | — | 70 | 32 | 12 | 6 | 2 |
| 7100-0002 | — | — | — | — | — | 100 | — | — | 20 | 38 | 55 | — | 80 | 42 | 15 | — | 4 |
| 7100-0003 | — | 7100-0025 | — | — | — | 125 | 3 | — | 25 | 50 | 60 | 65 | 90 | 51 | 20 | 9 | 6 |
| — | — | 7100-0026 | — | — | — | — | 4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 7100-0005 | 7100-0006 | 7100-0027 | 7100-0028 | — | — | 160 | — | — | 40 | 75 | 65 | 75 | 105 | 70 | — | — | 12 |
| — | — | 7100-0029 | 7100-0030 | — | — | — | 5 | — | — | — | — | — | — | — | 28 | 11 | — |
| 7100-0007 | 7100-0008 | 7100-0031 | 7100-0032 | 7100-0059 | 7100-0060 | 200 | — | 4 | 50 | 100 | 75 | 85 | 125 | 85 | — | — | 17 |
| — | — | 7100-0033 | 7100-0034 | — | — | — | 6 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 7100-0009 | 7100-0010 | 7100-0035 | 7100-0036 | 7100-0061 | 7100-0062 | 250 | — | 5 | 65 | 125 | 85 | 95 | 140 | 105 | — | — | 31 |
| — | — | 7100-0037 | 7100-0038 | — | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — | — | 36 | 14 | — |
| 7100-0011 | 7100-0012 | 7100-0039 | 7100-0040 | 7100-0063 | 7100-0064 | 315 | 6 | 6 | 80 | 150 | 95 | 100 | 160 | 125 | — | — | 50 |
| — | — | 7100-0041 | 7100-0042 | — | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 7100-0015 | 7100-0016 | 7100-0043 | 7100-0044 | 7100-0065 | 7100-0066 | 400 | — | 8 | 100 | 200 | 105 | 110 | 190 | 145 | — | — | 90 |
| — | — | 7100-0045 | 7100-0046 | — | — | — | 11 | — | — | — | — | — | — | — | 46 | — | — |
| 7100-0017 | — | 7100-0047 | 7100-0048 | — | — | 500 | 8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 7100-0018 | 7100-0049 | 7100-0050 | 7100-0067 | 7100-0068 | — | — | 11 | 140 | 260 | 115 | 120 | 200 | 170 145* | 17 | — | 140 |
| 7100-0019 | — | 7100-0051 | 7100-0052 | — | — | 630 | 11 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 7100-0020 | 7100-0053 | 7100-0054 | 7100-0069 | 7100-0070 | — | 15 | 15 | 190 | 360 | 125 | 130 | 210 | 225 160* | 60 | — | 190 |

* Размеры для патронов исполнения 2.

Пример условного обозначения патрона типа 1, диаметром 200 мм с цельными кулачками, класса точности Н:

Патрон 7100-0007 ГОСТ 2675—80

То же, патрона типа 2 диаметром 200 мм, устанавливаемого на шпиндель с условным размером 5, со сборными кулачками, класса точности П:

Патрон 7100—0032—П ГОСТ 2675—80

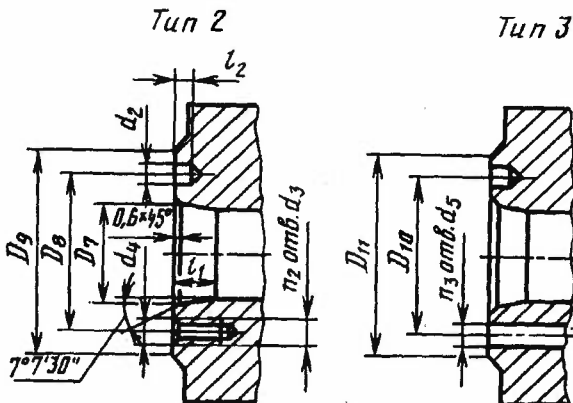
5. Присоединительные размеры патронов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры, мм

| Номинальный диаметр патрона | D_2 (поле допуска Н7) | D_4 | D_5 | D_6 | d | d_1 | l | n | n_1 |
|-----------------------------|-------------------------|-------|-------|-------|-----|-------|-----|-----|-------|
| 80 | 55 | 66 | — | 38 | M6 | — | 3 | 3 | — |
| 100 | 72 | 86 | — | 45 | M8 | 9 | 4 | | |
| 125 | 95 | 108 | — | 60 | | | | | |
| 160 | 130 | 142 | 62,0 | 86 | | | | | |
| 200 | 165 | 180 | 82,6 | 110 | M10 | 11 | 5 | 3 | |
| 250 | 210 | 226 | 104,8 | 142 | M12 | 13 | 6 | | |
| 315 | 270 | 290 | 133,4 | 165 | | | | | |
| 400 | 340 | 368 | 171,4 | 218 | | | | | |
| 500 | 440 | 465 | 235,0 | 290 | M16 | 22 | 6 | 3 | |
| 630 | 560 | 595 | 330,2 | 390 | 26 | | | | |

6. Присоединительные размеры патронов типов 2 и 3 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

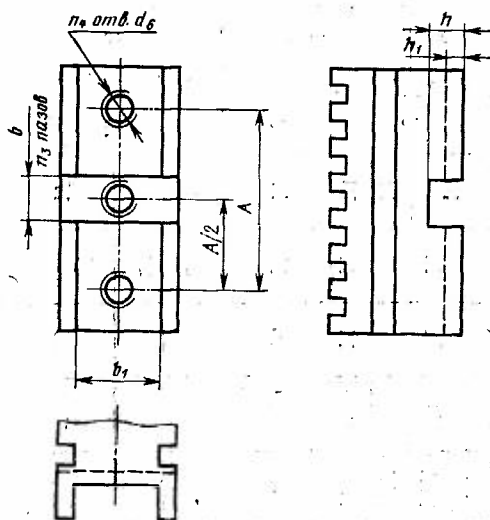
Таблица 3

Размеры, мм

| Условный размер конуса шпинделя станка | D_7 | | D_8 | D_9 | D_{10} | D_{11} | d_2 (пред. откл. +0,1) | d_3 | d_4 | d_5 | l_1 не менее | l_2 не менее | n_2 | n_3 |
|--|---------|------------------|-------|-------|----------|----------|-----------------------------------|-------|-------|-----------------|----------------------|----------------------|-------|-------|
| | Номин. | Пред. откл. | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 53,975 | +0,003 | 75 | 102 | — | — | — | M10 | 12 | 12 | 10 | 6,5 | 3 | — |
| 4 | 63,513 | —0,005 | 85 | 112 | 82,6 | 108 | 14,70 | | | | | | | 3 |
| 5 | 82,563 | +0,004 | 104,8 | 135 | 104,8 | 133 | 16,30 | M12 | 14 | 14 | 13 | 8 | 4 | 6 |
| 6 | 106,375 | —0,006 | 133,4 | 170 | 133,4 | 165 | 19,45 | | | | | | | |
| 8 | 139,719 | +0,004 —0,008 | 171,4 | 220 | 171,4 | 210 | 24,20 | M16 | 18 | 18 | 14 | 8 | 6 | 6 |
| 11 | 196,869 | +0,004 —0,010 | 235 | 290 | 235 | 280 | 29,40 | M20 | 22 | 20 или 22 | 16 | 10 | | |
| 15 | 285,775 | +0,004 —0,012 | 330,2 | 400 | 330,2 | 380 | 35,70 | M24 | 26 | 24 или 26 | 17 | | | |

4—6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. Присоединительные размеры для кулачков исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Таблица 4

Размеры, мм.

| Диаметр патрона D | h | h_1 | b | b_1 | d_6 | n_3 | n_4 | A |
|------------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-----|
| 160 | 5 | 3 | 12 | 12 | M8 | 1 | 2 | 40 |
| 200 | | | 15 | 15 | M10 | | | 50 |
| 250 | 7 | 3 | 20 | 20 | M12 | | | 65 |
| 315 | 8 | 4 | 25 | 25 | M16 | | 3 | 80 |
| 400 | 9 | 4 | | | | 30 | 30 | M20 |
| 500 | | | 2 | 5 | | | | |
| 630 | | | 3 | 5 | | | | |

8. Смещение осей отверстий d_1, d_2, d_3, d_4, d_5 от номинального расположения для патронов диаметром до 500 мм — 0,1 мм, свыше 500 мм — 0,15 мм; база — отверстие Б (допуск зависимый).
(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Неуказанные предельные отклонения размеров — по рабочим чертежам.

10. Патроны всех типов должны изготавливаться по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

11. (Исключен, Изм. № 1).

12. Технические условия — по ГОСТ 1654—86.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

Приложение. (Исключено, Изм. № 2).

www.ramtool.ru e-mail: ramtools@yandex.ru

поставка инструмента и станочной оснастки

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Белов, М. Д. Шишеев, А. И. Крохотин, А. П. Абрамов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.80 № 3016

3. Срок проверки 1993 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует требованиям СТ СЭВ 1574—79 и СТ СЭВ 4852—84 в части присоединительных размеров зажимного устройства типа 3.

5. Взамен ГОСТ 2675—71

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 1654—86 | 11 |
| ГОСТ 3889—80 | 2 |
| ГОСТ 12593—72 | 2 |
| ГОСТ 12595—85 | 2 |

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1987 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в мае 1982 г., июле 1987 г. (ИУС 8—82, 11—87).

www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru

поставка инструмента и станочной оснастки

www.ramtool.ru e-mail:ramtools@yandex.ru
поставка инструмента и станочной оснастки

Редактор *В. С. Аверина*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 05.01.88 Подп. к печ. 15.02.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отг. 0,39 уч.-изд. л.
Тираж 7 000 экз. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 161

90
Цена 3 коп.

| Величина | Единица | | |
|----------|--------------|---------------|---------|
| | Наименование | Обозначение | |
| | | международное | русское |

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина | метр | m | м |
| Масса | килограмм | kg | кг |
| Время | секунда | s | с |
| Сила электрического тока | ампер | A | А |
| Термодинамическая температура | кельвин | K | К |
| Количество вещества | моль | mol | моль |
| Сила света | кандела | cd | кд |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол | радиан | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr | ср |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Наименование | Обозначение | | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|---------------|---------|--|
| | | международное | русское | |
| Частота | герц | Hz | Гц | c^{-1} |
| Сила | ньютон | N | Н | $m \cdot kg \cdot c^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Pa | Па | $m^{-1} \cdot kg \cdot c^{-2}$ |
| Энергия | джоуль | J | Дж | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-2}$ |
| Мощность | ватт | W | Вт | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-3}$ |
| Количество электричества | кулон | C | Кл | $c \cdot A$ |
| Электрическое напряжение | вольт | V | В | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | F | Ф | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ω | Ом | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | S | См | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Wb | Вб | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Магнитная индукция | тесла | T | Тл | $kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | H | Гн | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | lm | лм | кд · ср |
| Освещенность | люкс | lx | лк | $m^{-2} \cdot кд \cdot ср$ |
| Активность радионуклида | беккерель | Bq | Бк | c^{-1} |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грэй | Gy | Гр | $m^2 \cdot c^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $m^2 \cdot c^{-2}$ |