

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
12595—  
2003  
(ИСО 702-1:2001)

---

Станки металлорежущие

**КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ФЛАНЦЕВЫЕ ТИПА А  
и ФЛАНЦЫ ЗАЖИМНЫХ УСТРОЙСТВ**

**Основные и присоединительные размеры**

ISO 702-1:2001

Machine tools — Connecting dimensions of spindle noses and  
work holding chucks — Part 1: Conical connection  
MOD

Издание официальное

Б3 1—2003/326

Москва  
ИПК Издательство стандартов  
2005

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Экспериментальный научно-исследовательский институт металлорежущих станков» (ОАО «ЭНИМС»)
- 2 ВНЕСЕН Госстандартом России
- 3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 5 декабря 2003 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ИСО 702-1:2001 «Станки металлорежущие. Присоединительные размеры концов шпинделей и фланцев для крепления заготовки. Часть 1. Конические соединения» (ISO 702-1:2001 «Machine tools—Connecting dimensions of spindle noses and work holding chucks—Part 1: Conical connection»). Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6). При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики указанных выше государств и особенности межгосударственной стандартизации, приведены в разделе 3 и приложении А, выделены курсивом.

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 1 декабря 2004 г. № 96-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12595—2003 (ИСО 702-1:2001) введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2005 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 12595—85

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».*

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты».*

© ИПК Издательство стандартов, 2005

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Станки металлорежущие

## КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ФЛАНЦЕВЫЕ ТИПА А и ФЛАНЦЫ ЗАЖИМНЫХ УСТРОЙСТВ

## Основные и присоединительные размеры

Metal-cutting machine tools.  
Flanged spindle noses of A type and flanges of fixtures.  
Basic and coupling dimensions

Дата введения — 2005—07—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на фланцевые концы шпинделей с коротким конусом типа А для токарных и шлифовальных станков, а также на фланцы зажимных устройств, устанавливаемых на концы шпинделей.

Стандарт не распространяется на станки, техническое задание на разработку которых утверждено до введения в действие настоящего стандарта.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:  
ГОСТ 9.306—85 Единая система конструкторской документации. Покрытия металлические и неметаллические. Обозначения

ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2848—75 Конусы инструментов. Допуски. Методы и средства контроля

ГОСТ 10549—80 Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски

ГОСТ 11738—84 (ИСО 4762—77) Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ» класса точности А. Конструкция и размеры

ГОСТ 16093—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 24705—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 25557—82 Конусы инструментальные. Основные размеры

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

**3 Основные и присоединительные размеры**

3.1 Фланцевые концы шпинделей типа А следует изготавливать в следующих исполнениях:

1 — с крепежными отверстиями, расположенными на делительных окружностях диаметров  $D_1$  и  $D_2$ ;

2 — с крепежными отверстиями, расположенными только на делительной окружности диаметром  $D_2$ .

Исполнение 2 следует применять для концов шпинделей условного размера № 3 и № 4; исполнения 1 и 2 — для концов шпинделей условного размера от № 5 до № 28.

3.1.1 Основные и присоединительные размеры фланцевых концов шпинделей типа А должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

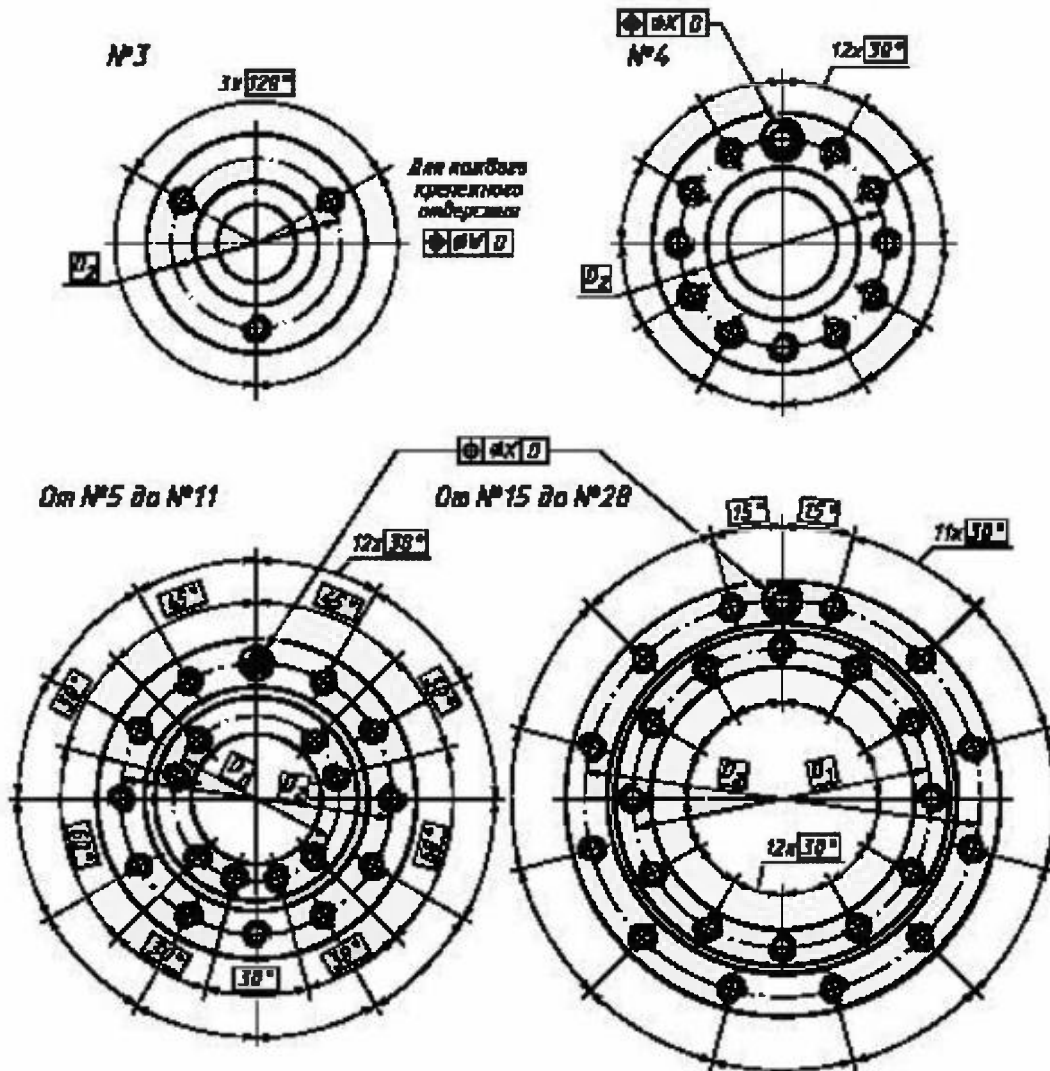


Рисунок 1

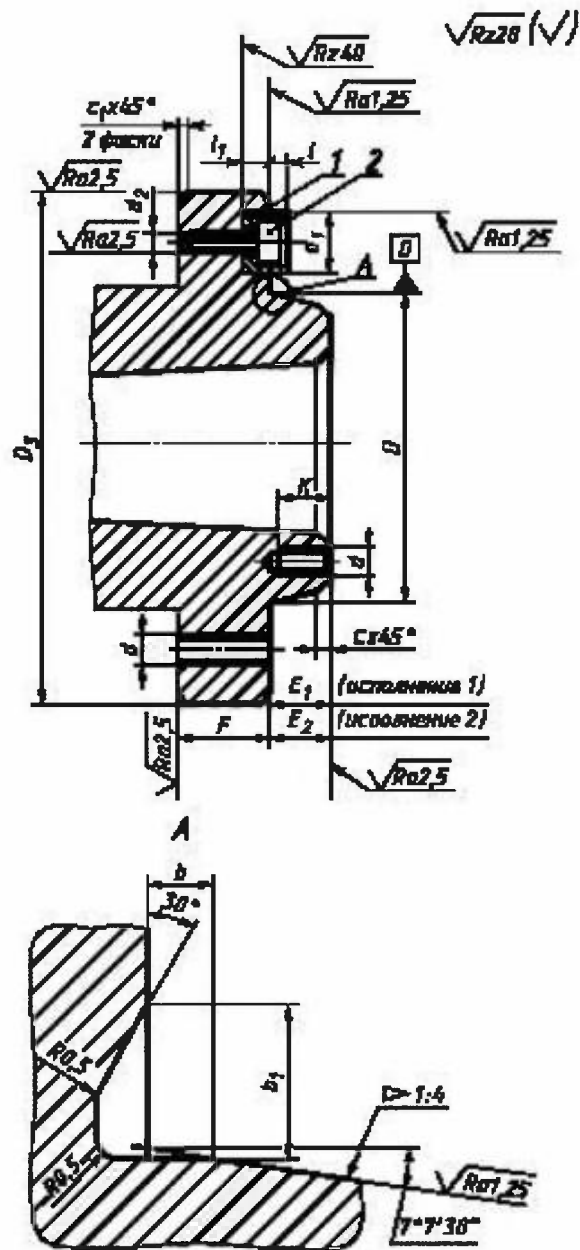


Рисунок 1 — лист 2

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Размеры		Значения размеров концов цилиндров условного размера, номер								
		3	4	5	6	8	11	15	20	28
D	Номинал.	53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	584,225
	Пред. откл.	+0,008		+0,010		+0,012	+0,014	+0,016	+0,020	+0,023
D <sub>1</sub>	Номинал.	—	—	61,90	82,6	111,1	165,1	247,6	368,3	530,2
	Пред. откл.	—	—			± 0,2			± 0,3	