

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
12595.1—  
2024  
(ISO 702-1:2009)

---

Станки металлорежущие

# КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ ФЛАНЦЕВЫЕ ТИПА А И ФЛАНЦЫ ЗАЖИМНЫХ УСТРОЙСТВ

Основные и присоединительные размеры

(ISO 702-1:2009, Machine tools — Connecting dimensions of spindle noses  
and work holding chucks — Part 1: Conical connection, MOD)

Издание официальное

Москва  
Российский институт стандартизации  
2024

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего образования «Уфимский университет науки и технологий» (УУНиТ) на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии международного стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 70 «Станки»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31 января 2024 г. № 169-П)

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
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

### (Поправка)

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 14 февраля 2024 г. № 213-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12595.1—2024 (ISO 702-1:2009) введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июня 2024 г.

5 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ISO 702-1:2009 «Станки. Соединительные размеры концов шпинделя и рабочих зажимных патронов. Часть 1. Коническое соединение» (Machine tools — Connecting dimensions of spindle noses and work holding chucks — Part 1: Conical connection, MOD).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

Дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики указанных выше государств и особенности межгосударственной стандартизации, приведены в разделах 1, 2, 3 и приложении А и выделены курсивом

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

7 ИЗДАНИЕ (октябрь 2024 г.) с Поправками (ИУС № 8 2024 г., ИУС № 10 2024 г.)

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© ISO, 2009

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024



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

## **Введение**

Целью этого стандарта является стандартизация основных и присоединительных размеров концов шпинделей фланцевых типа А и фланцев зажимных устройств металлорежущих станков с целью обеспечения их технической совместимости и взаимозаменяемости.

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 — 2024—06—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 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 1050 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 2789 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2848 Конусы инструментов. Допуски. Методы и средства контроля

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

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

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

ГОСТ 24705 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 25557 Конусы инструментальные. Основные размеры

**Примечание** — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ([www.easc.by](http://www.easc.by)) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затра-

гивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. 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 необходимо изготавливать в следующих исполнениях:

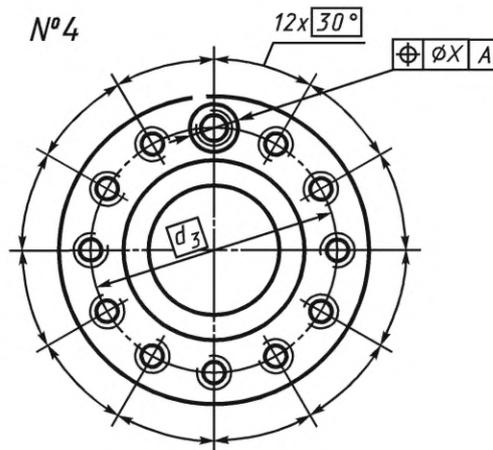
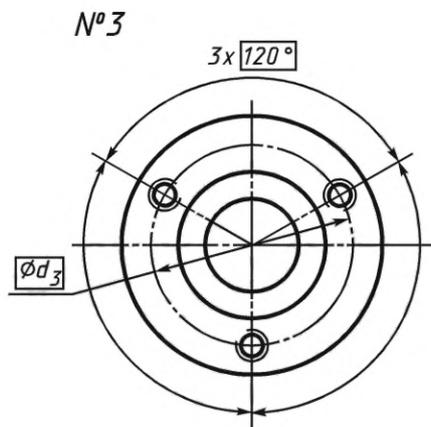
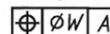
1 — с крепежными отверстиями, расположенными на делительных окружностях диаметров  $d_2$  и  $d_3$ ;

2 — с крепежными отверстиями, расположенными только на делительной окружности диаметром  $d_3$ .

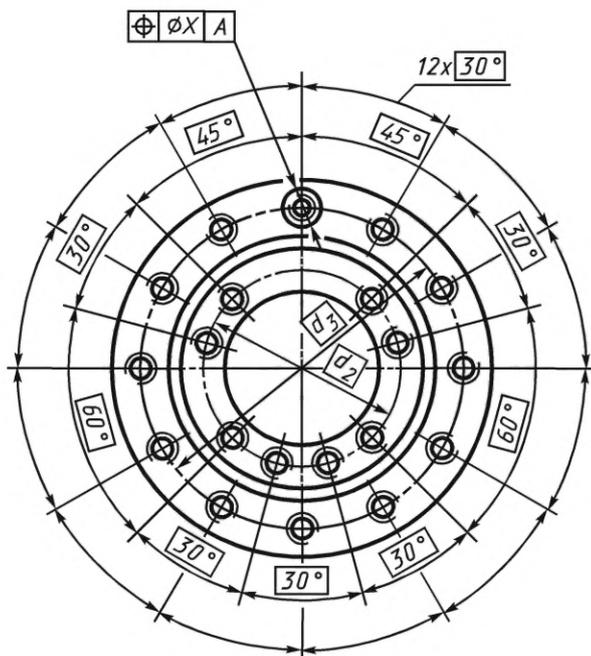
Исполнение 2 следует применять для концов шпинделей условного размера № 3 и № 4; исполнения 1 и 2 — для концов шпинделей условного размера от № 5 до № 28.

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

Для каждого  
крепежного  
отверстия



От №5 до №11



От №15 до №28

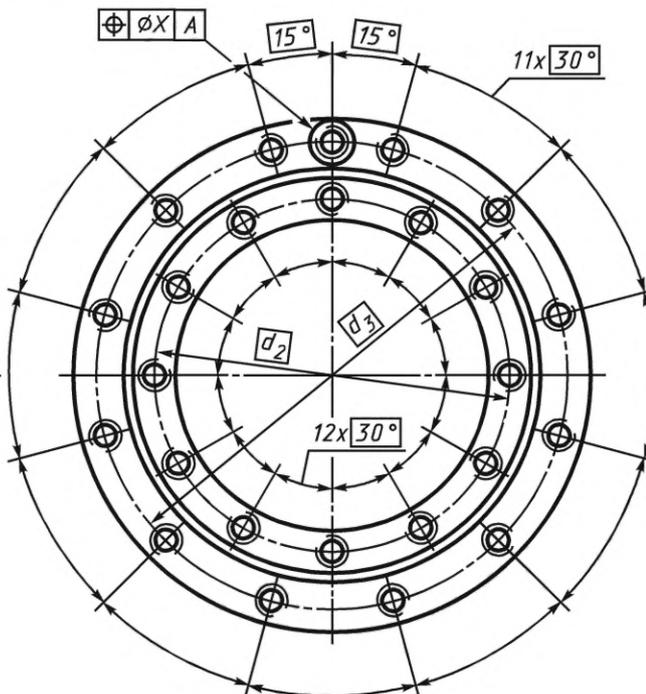
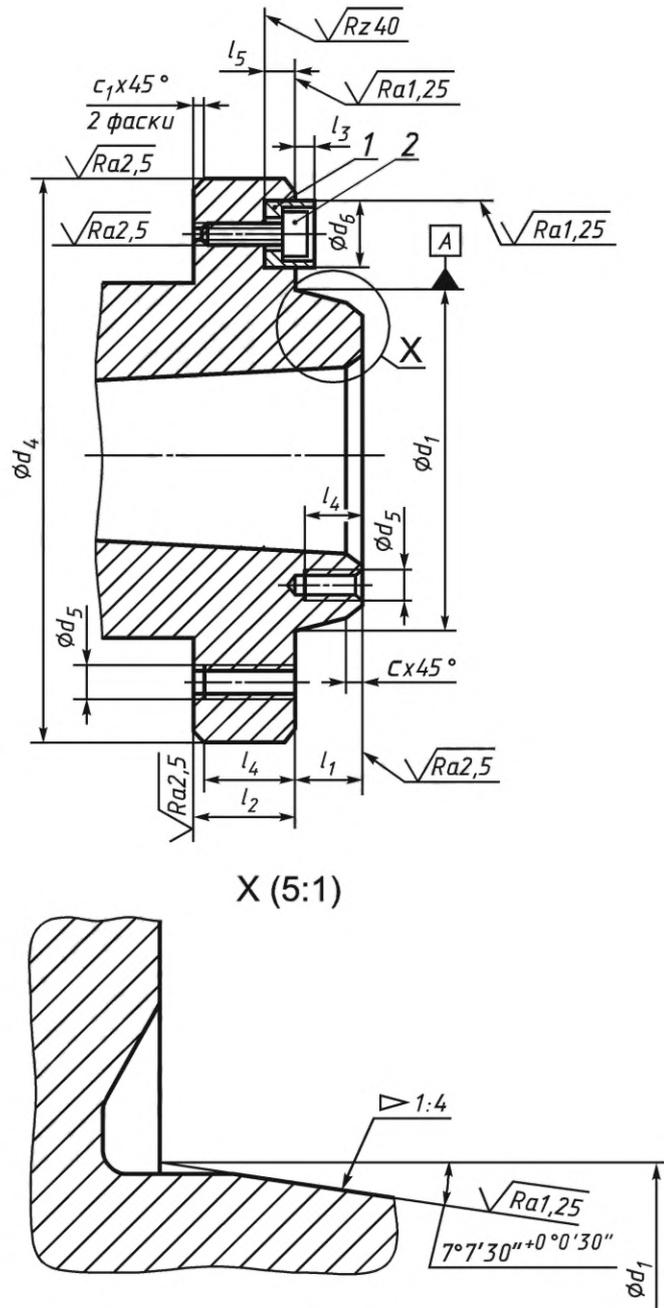


Рисунок 1, лист 1 — Фланцевые концы шпинделей типа А



1 — шпонка, 2 — винт

Рисунок 1, лист 2 — Фланцевые концы шпинделей типа А

Т а б л и ц а 1 — Основные и присоединительные размеры фланцевых концов шпинделей типа А

Размеры в миллиметрах

Размеры		Значения размеров концов шпинделей условного размера, номер								
		3	4	5	6	8	11	15	20	28
d	Номин	53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	584,225
	Пред. откл	+0,008 0	+0,008 0	+0,010 0	+0,010 0	+0,012 0	+0,014 0	+0,016 0	+0,020 0	+0,023 0

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Размеры		Значения размеров концов шпинделей условного размера, номер									
		3	4	5	6	8	11	15	20	28	
$d_2$	Номин	—	—	61,90	82,6	111,1	165,1	247,6	368,3	530,2	
	Пред. откл	—	—	$\pm 0,2$				$\pm 0,3$			
$d_3$	Номин	70,6	82,6	104,8	133,4	171,4	235	330,2	463,6	647,6	
	Пред. откл	$\pm 0,2$						$\pm 0,3$			
$d_4$		92	108	133	165	210	280	380	520	725	
$d_5$ для отверстия	резьбового	M10	M10	M10	M12	M16	M20 или M18	M24 или M22	M24	M30	
	гладкого*	10,5			13,0	17,0	21,0	25,0		31,0	
$d_6$ , Н8/h8		—	14,25	15,9	19,05	23,8	28,6	34,9	41,3	50,8	
$d_7$		—	M6		M8		M10	M12			
Исполнение	1	$l_1$ -0,025	—	—	14,288	15,875	17,462	19,050	20,638	22,225	25,400
	2	$l_1$	11	11	13	14	16	18	19	21	24
$l_2$		16	20	22	25	28	35	42	48	56	
$l_3$		—	5	5	5	6	8	8	8	8	
$l_4$		14	17	19	22	25	32	37	42	50	
$l_5$		—	5	6	8	10	12	12	16	20	
$c$		2,0				2,5	3,0	3,5		4,0	
$c_1$		1,0			1,2			1,6			
$w$ и $x$		0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	

\* Размеры для внутришлифовальных станков.

**Примечания**

1 Форма и размеры отверстий (цилиндрического, конического — конус Морзе, конус метрический) в шпинделях токарно-револьверных станков не регламентируются.

2 Для специальных токарных и шлифовальных станков толщина фланца  $l_2$  может быть изменена по согласованию с потребителем при условии сохранения надежности крепления к нему стандартных зажимных устройств и взаимозаменяемости при их присоединении. При этом по согласованию с потребителем допускается изготовление концов шпинделей с глухими резьбовыми отверстиями.

3 Расположение и количество крепежных отверстий на фланцах шпинделей шлифовальных станков, а также размер  $d_4$  для круглошлифовальных станков не регламентируются.

**Пример условного обозначения конца шпинделя исполнения 1 с условным размером № 5 и цилиндрическим отверстием:**

**Конец шпинделя 1-5Ц ГОСТ 12595.1—2024**

**То же, исполнения 2 с конусом Морзе:**

**Конец шпинделя 2-5К ГОСТ 12595.1—2024**

То же, исполнения 2, с условным размером 8 и метрическим конусом:

Конец шпинделя 2-8М ГОСТ 12595.1—2024

3.1.2 Допускается вместо фаски  $c_1$  делать закругление радиусом  $R = c_1$ .

3.1.3 Резьба метрическая — по ГОСТ 24705, поле допуска для резьбовых отверстий — 6H, поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.

3.1.4 Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549.

3.1.5 Основные размеры конусов Морзе и метрических — по ГОСТ 25557, за исключением размеров  $d_5$ ,  $d_6$  и  $l_5$  для токарных станков.

3.1.6 Параметр шероховатости  $Rz$  поверхностей гладких отверстий по ГОСТ 2789 — не более 40 мкм.

3.1.7 Внутренние конусы шпинделей следует изготавливать не грубее следующих степеней точности по ГОСТ 2848:

AT7 — для станков класса точности H,

AT6 — для станков класса точности П.

3.1.8 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

3.1.9 Размеры шпонки (деталь 1, рисунок 1) и винтов (деталь 2, рисунок 1) представлены в приложении А.

3.2 Присоединительные размеры фланцев зажимных устройств должны соответствовать указанным на рисунке 2 и в таблице 2.

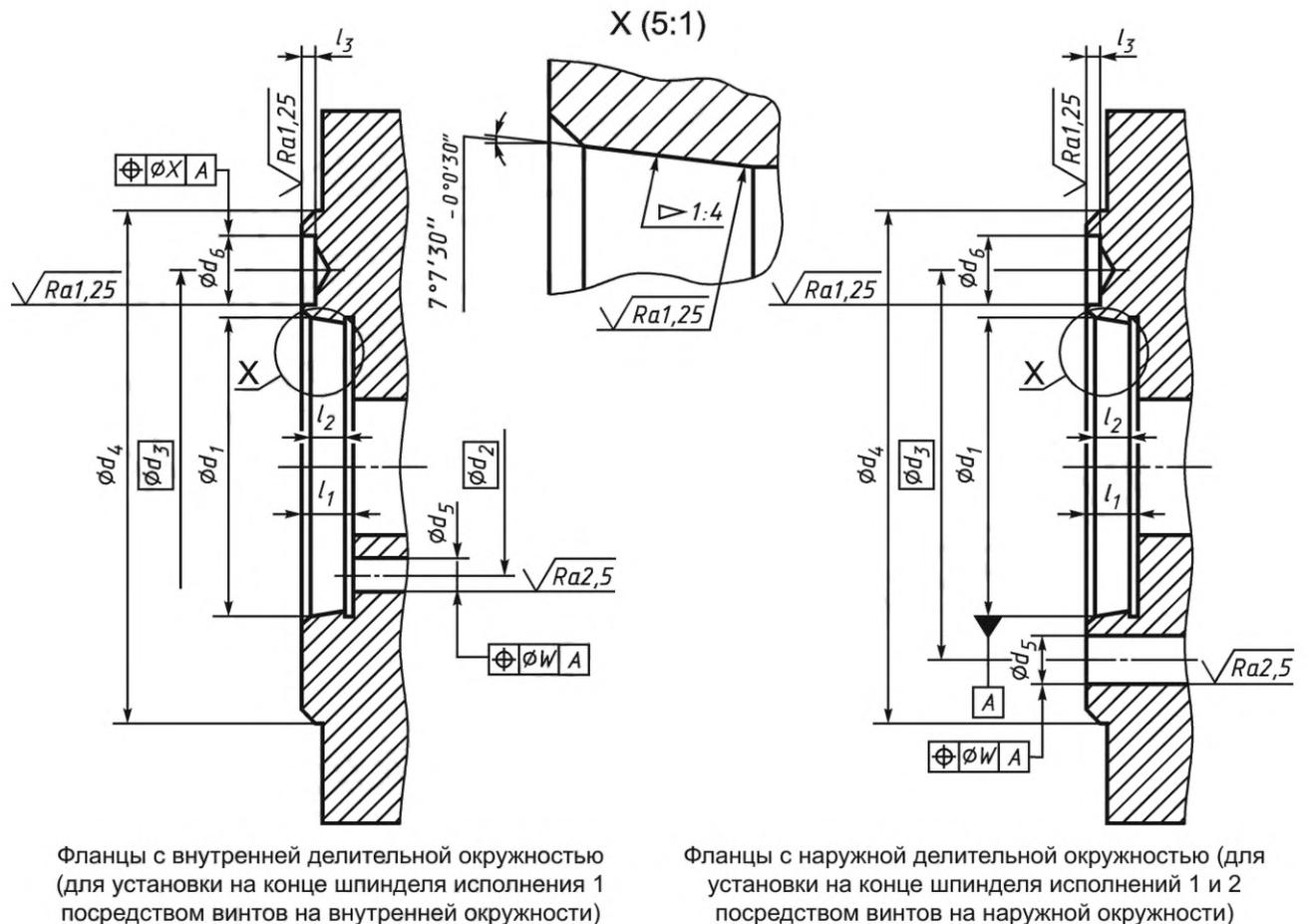


Рисунок 2 — Фланцы зажимных устройств

Таблица 2 — Основные и присоединительные размеры фланцев зажимных устройств

Размеры в миллиметрах

Размеры		Значения размеров фланцев зажимных устройств условного размера, номер								
		3	4	5	6	8	11	15	20	28
$d_1$		53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	584,225
До- пуск	Исполнение 1*	+0,003 −0,005	+0,003 −0,005	+0,004 −0,006	−0,004 −0,006	+0,004 −0,008	+0,004 −0,010	+0,004 −0,012	+0,005 −0,015	+0,006 −0,017
	Исполнение 2*	+0,008 0	+0,008 0	+0,010 0	+0,010 0	+0,012 0	+0,014 0	+0,016 0	+0,020 0	+0,030 0
$d_2$		—	—	61,9	82,6	111,1	165,1	247,6	368,3	530,2
$d_3$		70,6	82,6	104,8	133,4	171,4	235,0	330,2	463,6	647,6
$d_4$		92	108	133	165	210	280	380	520	725
$d_5$		12	12	12	14	18	22	25,5**	27**	33
$d_6$	+0,1 0	—	14,7	16,3	19,45	24,2	29,4	35,7	42,1	51,6
$l_1$	Исполнение 1 +0,025 0	—	—	14,288	15,875	17,462	19,050	20,638	22,225	25,400
	$l_{1min}$ Исполнение 2***	—	—	15	16	18	20	21	23	26
$l_2$		10	10	12	13	14	16	17	19	22
$l_3$		—	6,5	6,5	6,5	8	10	10	10	10
$w$ и $x$		0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
<p>* Тип и исполнение должны быть маркированы.</p> <p>** Переходные размеры, позволяющие осуществлять взаимозаменяемость между дюймовыми и метрическими фланцами.</p> <p>*** Размер <math>l_1</math> исполнения 1 может быть использован вместо размера <math>l_1</math> исполнения 2 только при условии, что планшайба обладает достаточной жесткостью, чтобы не погнуться, когда болты затянуты по внутренней делительной окружности.</p>										

**Пример условного обозначения фланца зажимного устройства для конца шпинделя исполнения 1 с условным размером № 5:**

**Фланец 1—5 ГОСТ 12595.1—2024**

**То же, исполнения 2:**

**Фланец 2—5 ГОСТ 12595.1—2024**

3.2.1 Допускается вместо фаски  $s_1$  делать закругление радиусом  $R = s_1$ .

## ГОСТ 12595.1—2024

3.2.2 Параметр шероховатости  $R_z$  поверхностей гладких отверстий по ГОСТ 2789 — не более 40 мкм.

3.2.3 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{IT14}{2}$

**Приложение А  
(обязательное)**

**Размеры шпонки и винтов**

А.1 Размеры шпонки (деталь 1, рисунок 1, лист 2) должны соответствовать указанным на рисунке А.1 и в таблице А.1.

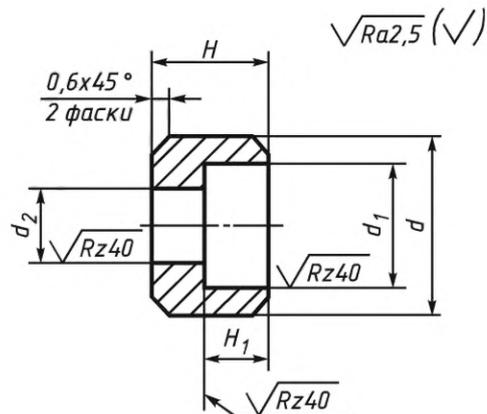


Рисунок А.1 — Шпонка

Таблица А.1 — Размеры шпонки

Размеры в миллиметрах

Обозначение шпонки	Номер условного размера конца шпинделя	d		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	H <sub>1</sub>
		Номин.	Пред. откл				
14,25-4	4	14,25	-0,027	11	7	10	6
15,9-5	5	15,9				11	
19,05-6	6	19,05	-0,033	14	9	13	8
23,8-8	8	23,8				16	
28,6-11	11	28,6				17	
34,9-15	15	34,9	-0,039	20	13	24	12
41,3-20	20	41,3					
50,8-28	28	50,8				-0,046	

**Пример условного обозначения шпонки диаметром d = 14,25 мм для конца шпинделя с условным размером 4:**

**Шпонка 14, 25-4 ГОСТ 12595.1—2024**

А.1.1 Материал — сталь 45 по ГОСТ 1050.

## ГОСТ 12595.1—2024

А.1.2 Твердость — 30... 35 HRC.

А.1.3 Покрытие — Хим. Окс. Прм по ГОСТ 9.306.

А.2 Размеры винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ (деталь 2, рисунок 1, лист 2) должны соответствовать указанным в таблице А.2.

Т а б л и ц а А.2 — Размеры винтов по ГОСТ 11738

Номер условного размера конца шпинделя	Винт по ГОСТ 11738
3	—
4, 5	M6-6g × 14.58.01
6, 8	M8-6g × 20.58.01
11	M10-6g × 25.58.01
15	M12-6g × 25.58.01
20	M12-6g × 30.58.01
28	M12-6g × 35.58.01

УДК 621.9.2-229.2:006.354

МКС 25.080.01

Ключевые слова: станки металлорежущие, концы шпинделей фланцевые, фланцы зажимных устройств, основные размеры, присоединительные размеры

---

Редактор *Н.А. Аргунова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Л.С. Лысенко*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 30.10.2024. Формат 60×84%. Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 0,93. Тираж 16 экз. Зак. 624.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Издано и отпечатано в ФГБУ «Институт стандартизации», 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

**Поправка к ГОСТ 12595.1—2024 (ISO 702-1:2009) Станки металлорежущие. Концы шпинделей фланцевые типа А и фланцы зажимных устройств. Основные и присоединительные размеры**

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения

(ИУС № 8 2024 г.)

**Поправка к ГОСТ 12595.1—2024 (ISO 702-1:2009) Станки металлорежущие. Концы шпинделей  
фланцевые типа А и фланцы зажимных устройств. Основные и присоединительные размеры**

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Таджикистан	ТJ	Таджикстандарт

(ИУС № 10 2024 г.)