

ГОСТ 26860—93
(ИСО 5414—1—85)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ДЕРЖАВКИ С ЗАЖИМНЫМИ
ВИНТАМИ ДЛЯ ФРЕЗ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ С ЛЫСКОЙ**

**ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ
КРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКОВ**

Издание официальное



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**
Минск

БЗ 2—94

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|-----------------------------------------------------|
| Республика Кыргызстан | Кыргмастандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |

3 Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5414-1—85 «Патроны (державки концевых фрез) с зажимными винтами для инструментов с цилиндрическими хвостовиками с лыской. Часть 1. Размеры механизма передачи крутящего момента хвостовика» и полностью ему соответствует

4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 26860—86

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ДЕРЖАВКИ С ЗАЖИМНЫМИ ВИНТАМИ ДЛЯ
ФРЕЗ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
С ЛЫСКОЙ**Присоединительные размеры элементов крепления
хвостовиковHolders with clamp screw for flatted parallel
shank end mills. Dimensions of the driving
system of tool shanks

ГОСТ

26860—93

(ИСО 5414-1—85)

ОКП 39 2810

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт устанавливает размеры державок с зажимными винтами для фрез с цилиндрическим хвостовиком с лыской по ГОСТ 25334, размеры специальных зажимных винтов, а также максимальные диаметры передней части державок.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Державки должны изготавливаться исполнений:

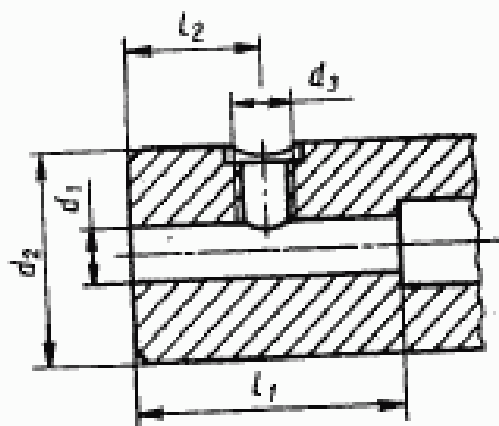
1 — для крепления цилиндрических хвостовиков ≤ 20 мм с одной лыской, предназначенные для односторонних или двухсторонних фрез;

2 — для крепления цилиндрических хвостовиков ≥ 25 мм с двумя лысками, предназначенные для односторонних фрез.

2. Размеры державок исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, исполнения 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

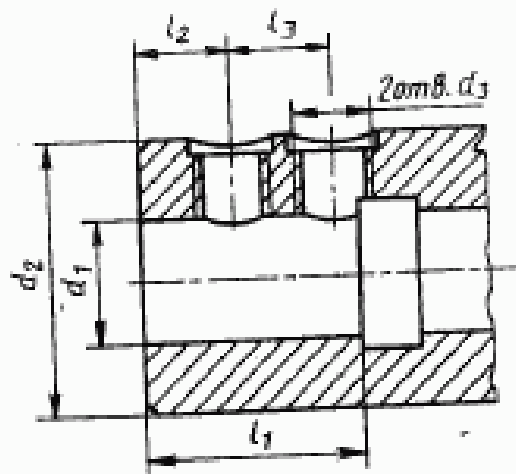
Издание официальное

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

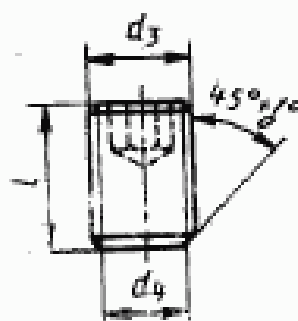
Таблица 1

| мм | | | | |
|-------------|------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|-------------|
| d_2 H5 | l_1 ± 1 | l_2 $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$ | d_3 $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$ | d_1 6H |
| 6 | 35 | 18,0 | 25 | M6 |
| 8 | | | 28 | M8 |
| 10 | 39 | 20,0 | 35 | M10 |
| 12 | 44 | 22,5 | 42 | M12 |
| 16 | 47 | 24,0 | 48 | M14 |
| 20 | 49 | 25,0 | 52 | M16 |

Таблица 2

| мм | | | | | |
|-------------|------------------|------------------------------------------------|--------------------|------------------------------------------------|-------------|
| d_2 H5 | l_1 ± 1 | l_2 $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$ | l_3 $\pm 0,5$ | d_3 $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$ | d_1 6H |
| 25 | 54 | 24 | 25 | 65 | M8×2 |
| 32 | 58 | | 28 | 72 | M10×2 |
| 40 | 68 | 30 | 32 | 90 | |
| 50 | 78 | 35 | 35 | 100 | M14×2 |
| 63 | 88 | 40 | 40 | 130 | |

3. Размеры зажимных винтов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 3

мм

| d_2 6h | d_1 +0,1 0 | l^* | Расстояние патроны d_1 |
|-------------|--------------------|-------|-----------------------------|
| M6 | 4,2 | 10 | 6 |
| M8 | 5,5 | 10 | 8 |
| M10 | 7,0 | 12 | 10 |
| M12 | 8,0 | 16 | 12 |
| M14 | 10,0 | | 16 |
| M16 | 11,0 | 16 | 20 |
| M18×2 | 12,0 | 20 | 15 |
| M20×2 | 14,0 | | 32 |
| M24×2 | 18,0 | 25 | 40 |
| | | | 50 |
| | | 33 | 63 |

* Значения номинальной длины винта указаны для патронов $d_1 \leq 32$ мм. Для патронов $d_1 > 32$ мм значения l даны для справки и рассчитываются из максимального значения d_2 . В случае уменьшенного значения d_2 длина винта должна быть пересчитана так, чтобы обеспечить необходимую длину свинчивания.

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.

5. Требования к изготовлению винтов — по ГОСТ 11074.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--------------------------------------------|---------------|
| ГОСТ 11074—84 | 5 |
| ГОСТ 16093—81 | 4 |
| ГОСТ 24705—81 | 4 |
| ГОСТ 25334—82 | Вводная часть |

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 27.10.94. Подп. в печ. 29.11.94. Усл. печ. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35.
Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 497 экз. С 1892.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2082
ПЛР № 040158