

ГОСТ 28521—90

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

# **ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ**

## **РЯДЫ ДИАМЕТРОВ ХВОСТОВИКОВ**

Издание официальное

БЗ 9—2004



Москва  
Стандартинформ  
2003

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т****ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ****Ряды диаметров хвостовиков**

Cutting tools. Series of shank diameters

**ГОСТ  
28521—90**МКС 25.100  
ОКП 39 0000Дата введения **01.01.91**

Настоящий стандарт распространяется на режущий инструмент для обработки металлов и устанавливает ряды диаметров цилиндрических хвостовиков этого инструмента.

Стандарт не распространяется на инструмент, у которого диаметр хвостовика равняется диаметру рабочей части.

1. Ряд диаметров цилиндрических хвостовиков зенкеров, зенковок, метчиков, разверток, спиральных и центровочных сверл и других инструментов с вращательным движением должен соответствовать указанному в табл. 1.

Таблица 1

мм

|   |      |       |      |       |        |
|---|------|-------|------|-------|--------|
| — | 1,12 | 11,20 | —    | 3,55  | 35,50  |
| — | 1,25 | 12,50 | —    | 4,00  | 40,00  |
| — | 1,40 | 14,00 | —    | 4,50  | 45,00  |
| — | 1,60 | 16,00 | —    | 5,00  | 50,00  |
| — | 1,80 | 18,00 | —    | 5,60  | 56,00  |
| — | 2,00 | 20,00 | —    | 6,30  | 63,00  |
| — | 2,24 | 22,40 | —    | 7,10  | 71,00  |
| — | 2,50 | 25,00 | —    | 8,00  | 80,00  |
| — | 2,80 | 28,00 | —    | 9,00  | 90,00  |
| — | 3,15 | 31,50 | 1,00 | 10,00 | 100,00 |

2. Ряд диаметров цилиндрических хвостовиков протяжек, резцов и других инструментов с поступательным движением должен соответствовать указанному в табл. 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

© Стандартинформ, 2005

Таблица 2

мм

|   |      |     |      |      |       |
|---|------|-----|------|------|-------|
| — | 11,0 | —   | 25,0 | 5,5  | 56,0  |
| — | 12,0 | —   | 28,0 | 6,0  | 63,0  |
| — | 14,0 | —   | 32,0 | 7,0  | 70,0  |
| — | 16,0 | —   | 36,0 | 8,0  | 80,0  |
| — | 18,0 | 4,0 | 40,0 | 9,0  | 90,0  |
| — | 20,0 | 4,5 | 45,0 | 10,0 | 100,0 |
| — | 22,0 | 5,0 | 50,0 |      |       |

**Примечания:**

1. Допускается применять хвостовики с диаметрами:  
1,2 мм вместо 1,25 мм для спиральных сверл;  
1,5 мм вместо 1,4 мм для малоразмерных сверл с утолщенным хвостовиком;  
60 мм вместо 63 мм для расточных сборных резцов.
2. Допускается применять хвостовики с диаметрами:  
3 мм вместо 3,15 мм;  
6 мм вместо 6,3 мм;  
12 мм вместо 12,5 мм;  
32 мм вместо 31,5 мм.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 23.04.90 № 951 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 151—89 «Инструмент режущий. Ряды диаметров хвостовиков» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июль 2005 г.

Редактор *Л.В. Корейкина*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.В. Бучная*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 08.07.2005; Подписано в печать 19.07.2005. Формат 60 × 84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.  
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,23. Тираж 70 экз. Зак. 450. С. 1518.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., д. 4.  
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Дялин пер., 6.