

25379-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

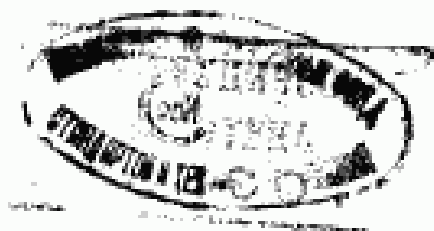
СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД ИНСТРУМЕНТ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ГОСТ 25379—82
(СТ СЭВ 3119—81)

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 25379-82, Станки металлорежущие. Диаметры отверстий под инструмент с цилиндрическим хвостовиком
Metalcutting machine tools. Diameters of bores for cylindrical shank tools

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Белов, Н. Ф. Хлебалин, С. С. Кедров, Г. П. Варламова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3128

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Диаметры отверстий под инструмент
с цилиндрическим хвостовиком

Metalcutting machine tools
Diameters of bores for cylindrical
shank tools

ГОСТ
25379—82
(СТ СЭВ 3119—81)

ОКП 38 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3128 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на металлорежущие станки и их элементы и устанавливает ряд диаметров отверстий для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Стандарт не распространяется на концы шпинделей агрегатных и многошпиндельных сверлильных станков.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3119—81.

2. Диаметры отверстий для крепления инструмента должны выбираться из ряда: 6; 8; 10; 12; 16; 20; 22*; 25; 30**; 32; 40; 50; 60; 63**; 65*; 70*; 80; 95*; 100; 125; 160; 200 мм.

3. Отверстия под инструмент следует выполнять в зависимости от класса точности станка с полем допуска H5, H6 или H7, если инструмент совмещается с осью шпинделя станка или параллелен ей.

* Размеры 22; 65; 70; 95 мм при новом проектировании не применять.

** Размеры 30; 63 мм непредпочтительны.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. В. Веймберг*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 23.08.82. Подп. в печ. 18.10.82 0,25 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-567, Новопроектный пер., д. 3,
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 3874