

ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ

РЯДЫ ДИАМЕТРОВ ХВОСТОВИКОВ

Издание официальное

БЗ 9—2004



Москва
Стандартинформ
2005

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.

Т а б л и ц а 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:

- 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.
- 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. Июнь 2005 г.

Редактор *Л.В. Коретникова*
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 × 84¹/₈. 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, Лялин пер., 6.