ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 28120—89
(СТ СЭВ 6299—88)

Издание официальное

3 коп. БЗ 3—89/241

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 62-229.211.2:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ

**Конструкция**

NC metal-cutting machine tools. Prismatic shanks of holders. Design

ОКП 39 2800

**ГОСТ 28120—89**

**(СТ СЭВ 6299—88)**

**Дата введения 01.01.90**

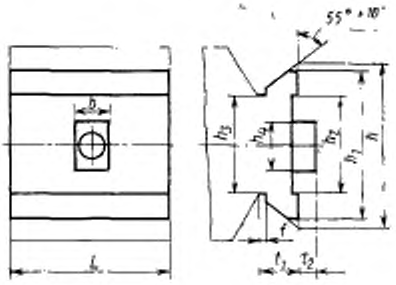
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на хвостовики державок с базирующей призмой для токарных станков с числовым программным управлением и устанавливает основные и присоединительные размеры хвостовиков, а также револьверной головки или переходной плиты.

1. Основные и присоединительные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1989




Черт. 1

Таблица 1

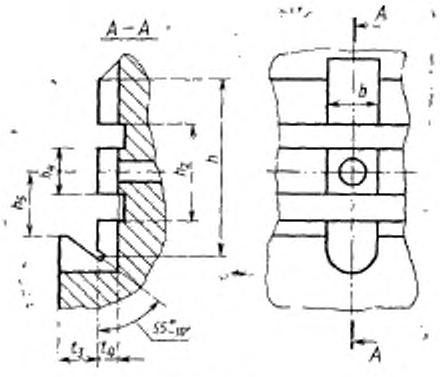
мм

| h | | $h_1$, не более | $h_2$ | $h_3$, не более | $h_4$, не более | $l_1$ | $l_2$ −0,2 | b ±5 | f | L |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Номин. | Пред. откл. | | | | | | | | | |
| 56 | −0,1 | 52 | 32 | 39 | 20 | 13 | 5 | 16 | 3 | 65 |
| 72 | | 68 | 42 | 53 | 20 (25) | 15 | 6 | 20 | | 85 |
| 90 | −0,2 | 85 | 50 | 71 | 25 (30) | 17 | | 25 | 5 | 100 |
| 115 | | 110 | 65 | 95 | 32 (45) | 19 | | | | 108; 125 |
| 140 | | 135 | 80 | 115 | 40 (60) | 23 | | | 8 | 118; 160 |

Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в осевом упоре.
2. Допускается исполнение осевого упора в виде привертываемой планки.
3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

2. Присоединительные размеры револьверной головки или переходной плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




Черт. 2

Таблица 2

мм

| h | $h_2$ | $h_4$, не более | $h_5$ | $t_3$, не более | $t_4$ | b Н8 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 56 | 32 | 20 | 21 | 12 | 5,5 | 16 |
| 72 | 42 | 20 (25) | 28 | 14 | 6,5 | 20 |
| 90 | 50 | 25 (30) | 37 | 16 | | 25 |
| 115 | 65 | 32 (45) | 49 | 18 | | |
| 140 | 80 | 40 (60) | 59 | 22 | | |

Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в пазу для осевого упора.

2. Допускается размещение паза для осевого упора в привертываемой планке.

3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, С. С. Кедров, А. Д. Новицкая

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.89 № 1082

3. Срок проверки 1999 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6299—88

5. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 24.05.89 Подп. в печ. 26.09.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л. Тир. 13 000 Цена 3 к.

Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 654

gost.e-ecolog.ru