ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24900–81
(СТ СЭВ 1859–79)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Ф. Хлебалин, А. Н. Байков, А. Д. Новицкая

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 августа 1981 г. № 3761

УДК 621.9.02-229.211.2.001.24 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Основные размеры

Straight shauks of holders for NC-lathe.
Basic dimensions

ГОСТ 24900—81

(СТ СЭВ 1859—79)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 августа 1981 г. № 3761 срок введения установлен

с 01.01 1982 г.

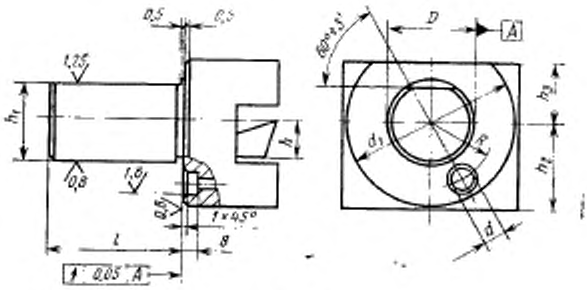
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические хвостовики для резцедержателей, борштанг, оправок с перовым сверлом и оправок для концевого инструмента, применяемых на токарных станках с программным управлением.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1859—79.

2. Основные размеры цилиндрических хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

Исполнение 1



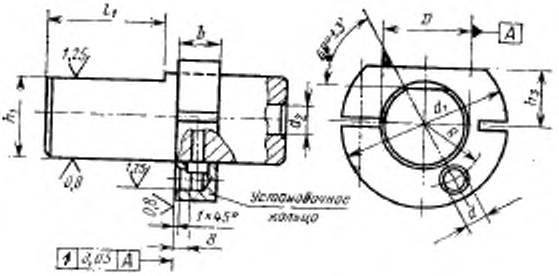
Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

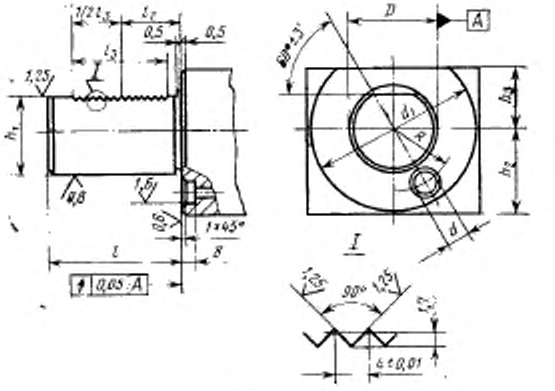
©Издательство стандартов, 1981

Исполнение 2



Черт. 2

Исполнение 3



Черт. 3

мм

Высота реза h или диаметр отверстия d_2 для инструмента	D (пред. откл. h6)	d (пред. откл. H8)	d_1	l	l_1	l_2 (пред. откл. −0,25 −0,35)	l_3	h_1 (пред. откл. ±0,1)	h_2	h_3	R (пред. откл. ±0,02)	b
16	30; 32	14	68	55	50	30	48	27; 29	35	28	25	18
20	40		83	63	58			36	42,5	32,5	32	
25	50	16	98	78	78	36	56	45	50	35	37	22
32	60		123	94	80	44		55	62,5	42,5	48	
40	80	20	158	124	110	60	80	72	80	55	65	25

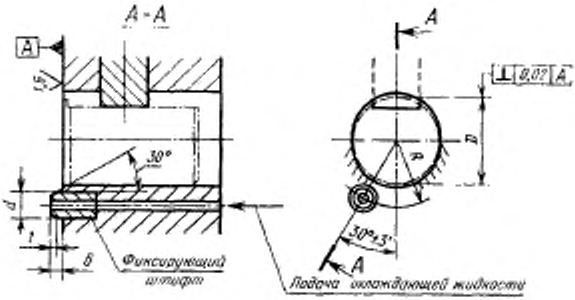
Примечания:

1. Допускается изготовлять отверстия диаметром d_2=28, 36 и 48 мм.
2. Неуказанные предельные отклонения: валов h14, отверстий H14, остальных поверхностей $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Цилиндрические хвостовики исполнения 3 имеют предпочтительное применение.
4. При применении штифта некруглого сечения допуск на размер R должен быть не более ±0,05 мм.
5. Основные размеры отверстий для крепления цилиндрических хвостовиков державок приведены в рекомендуемом приложении.

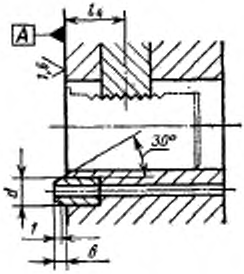
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ХВОСТОВИКОВ ДЕРЖАВОК

Основные размеры отверстий для крепления цилиндрических хвостовиков державок к токарным станкам с программным управлением указаны на черт. 1, 2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

мм

D (пред. откл. H6)	d (пред. откл. c8)	R (пред. откл. ±0,02)	l_k (пред. откл. ±0,05)
30; 32	14	25	30
40		32	
50	16	37	36
60		48	44
80	20	65	60

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 19.08.81 Подп. к печ. 26.10.81 0,5 п. л. 0,24 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

...дательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1239