ГОСТ 29084—91
(ИСО 241—75)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ ТОКАРНЫХ И СТРОГАЛЬНЫХ РЕЗЦОВ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЙ

Издание официальное

БЗ 1—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.02—229.211.2:006.354 Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХВОСТОВИКИ ТОКАРНЫХ И СТРОГАЛЬНЫХ РЕЗЦОВ

Типы и размеры сечений

Shanks for turning and planing tools.
Types and dimensions of profiles

ГОСТ 29084—91

(ИСО 241—75)

МКС 25.100.10
ОКП 39 0000

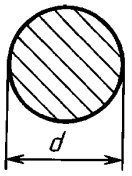
Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт устанавливает типы и размеры сечений хвостовиков токарных и строгальных резцов.

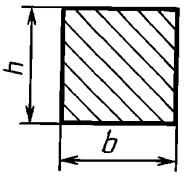
Требования стандарта являются обязательными, кроме разд. 2.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЙ

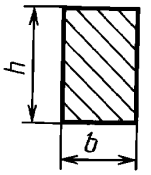
1.1. Стандарт устанавливает три типа сечений хвостовиков:
круглое (черт. 1);
квадратное (черт. 2);
прямоугольное с отношением сторон $h : b = 1{,}25; 1{,}6; 2{,}0$ (черт. 3).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

1.2. Размеры сечений хвостовиков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Круглое сечение d	Квадратное сечение $h \times b$	Прямоугольное сечение $h \times b$ с отношением сторон		
		1,25	1,6	2,0
6	6×6	6×5	6×4	6×3
8	8×8	8×6	8×5	8×4
10	10×10	10×8	10×6	10×5
12	12×12	12×10	12×8	12×6
16	16×16	16×12	16×10	16×8
20	20×20	20×16	20×12	20×10
25	25×25	25×20	25×16	25×12
32	32×32	32×25	32×20	32×16
40	40×40	40×32	40×25	40×20
50	50×50	50×40	50×32	50×25
63	63×63	63×50	63×40	63×32

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1991
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Предпочтительное применение имеют круглое, квадратное сечения и прямоугольное сечения с отношением сторон 1,6.

1.3. Предельные отклонения размеров хвостовиков резцов без специальных требований по точности должны соответствовать: механически необработанных — допускам на прокат или поковку (до окончательной обработки опорной поверхности); механически обработанных — h15.

2. ДОПУСКИ НА ХВОСТОВИКИ РЕЗЦОВ И РЕЗЦОВЫХ ВСТАВОК

Настоящий стандарт не распространяется на допуски хвостовиков резцов и резцовых вставок, предназначенные для установки в державке.

Рекомендуется, чтобы величина предельного отклонения номинального размера стороны сечения или диаметра хвостовика не превышала значений:

e11—h12 или *d*12 — для хвостовиков квадратных или прямоугольных сечений;

f7—h9 — для хвостовиков круглых сечений.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «ИНСТРУМЕНТ» (ТК95)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.08.91 № 1320

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 241—75 «Хвостовики токарных и строгальных резцов. Формы и размеры сечений» и полностью ему соответствует

3. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2004 г.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 09.08.2004. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,25. Тираж 80 экз.
С 3089. Зак. 703.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов.
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru