ГОСТ 28521—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ

РЯДЫ ДИАМЕТРОВ ХВОСТОВИКОВ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.02-229.211.2.001.24:006.354 Группа Г23

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ

Ряды диаметров хвостовиков

Cutting tools. Series of shank diameters

ГОСТ 28521—90

МКС 25.100
ОКП 39 0000

Дата 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.

Таблица 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:
1. 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.
2. 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 × 84$^{1}/_{8}$. 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.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru