УДК 621.951.47(083.74) Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗЕНКЕРЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ДИАМЕТРОМ ОТ 3 ДО 80 ММ В ДЕТАЛЯХ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Допуски на диаметр

Countersinks for machining holes diameters from 3 to 80 mm Hole tolerance

ГОСТ 21586—76

Взамен МН 324—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 февраля 1976 г. № 452 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Предельные отклонения номинальных диаметров зенкеров, измеренные в начале рабочей части, должны соответствовать указанным в таблице

D, мм		Зенкер № 1		Зенкер № 2	
		Отклонения диаметров мкм			
Свыше	До	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее
3,0	6,0	—125	—150	+50	+25
6,0	10,6	—185	—220	+60	+30
10,6	18,0	—210	—245	+70	+35
18,0	30,0	—245	—290	+85	+40
30,0	50,8	—290	—340	+100	+50
50,8	80,0	—350	—410	+120	+60

Примечания

1 Зенкер № 1 рекомендуется применять под черновые развертки, зенкер № 2 — для окончательной обработки отверстий с полем допуска по A_4

2 Исполнительные размеры зенкеров указаны в рекомендуемом приложении

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗЕНКЕРОВ

мм

$D_{номин}$	Зенкер № 1		Зенкер № 2	
	D		D	
	наиб.	наим.	наиб.	наим.
3,0	2,875	2,850	3,050	3,025
3,5	3,375	3,350	3,550	3,525
4,0	3,875	3,850	4,050	4,025
4,5	4,375	4,350	4,550	4,525
5,0	4,875	4,850	5,050	5,025
6,0	5,875	5,850	6,050	6,025
7,0	6,815	6,780	7,060	7,030
8,0	7,815	7,780	8,060	8,030
9,0	8,815	8,780	9,060	9,030
10,0	9,815	9,780	10,060	10,030
11,0	10,790	10,755	11,070	11,035
12,0	11,790	11,755	12,070	12,035
13,0	12,790	12,755	13,070	13,035
14,0	13,790	13,755	14,070	14,035
15,0	14,790	14,755	15,070	15,035
16,0	15,790	15,755	16,070	16,035
17,0	16,790	16,755	17,070	17,035
18,0	17,790	17,755	18,070	18,035
19,0	18,755	18,710	19,085	19,040
20,0	19,755	19,710	20,085	20,040
21,0	20,755	20,710	21,085	21,040
22,0	21,755	21,710	22,085	22,040
23,0	22,755	22,710	23,085	23,040

Продолжение

мм

$D_{номин}$	Зенкер № 1		Зенкер № 2	
	D		D	
	наиб.	наим.	наиб.	наим.
24,0	23,755	23,710	24,085	24,040
25,0	24,755	24,710	25,085	25,040
26,0	25,755	25,710	26,085	26,040
27,0	26,755	26,710	27,085	27,040
28,0	27,755	27,710	28,085	28,040
30,0	29,755	29,710	30,085	30,040
32,0	31,710	31,660	32,100	32,050
34,0	33,710	33,660	34,100	34,050
35,0	34,710	34,660	35,100	35,050
36,0	35,710	35,660	36,100	36,050
37,0	36,710	36,660	37,100	37,050
38,0	37,710	37,660	38,100	38,050
40,0	39,710	39,660	40,100	40,050
42,0	41,710	41,660	42,100	42,050
44,0	43,710	43,660	44,100	44,050
45,0	44,710	44,660	45,100	45,050
46,0	45,710	45,660	46,100	46,050
47,0	46,710	46,660	47,100	47,050
48,0	47,710	47,660	48,100	48,050
50,0	49,710	49,660	50,100	50,050
52,0	51,650	51,590	52,120	52,060
55,0	54,650	54,590	55,120	55,060
56,0	55,650	55,590	56,120	56,606
58,0	57,650	57,590	58,120	58,060
60,0	59,650	59,590	60,120	60,060
62,0	61,650	61,590	62,120	62,060
63,0	62,650	62,590	63,120	63,060

Продолжение

мм

$D_{номин}$	Зенкер № 1		Зенкер № 2	
	D		D	
	наиб.	наим.	наиб.	наим
65,0	64,650	64,590	65,120	65,060
67,0	66,650	66,590	67,120	67,060
70,0	69,650	69,590	70,120	70,060
72,0	71,650	71,590	72,120	72,060
75,0	74,650	74,590	75,120	75,060
80,0	79,650	79,590	80,120	80,060

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21579—76 Зенкеры с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов Конструкция и размеры . . 1

ГОСТ 21580—76 Зенкеры торцовые с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры 8

ГОСТ 21581—76 Зенкеры с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов Конструкция и размеры . . 12

ГОСТ 21582—76 Зенкеры торцовые с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов Конструкция и размеры 23

ГОСТ 21583—76 Зенкеры с коническим хвостовиком, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из легких сплавов Конструкция и размеры . . 28

ГОСТ 21584—76 Зенкеры насадные для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . 36

ГОСТ 21585—76 Зенкеры насадные, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из легких сплавов Конструкция и размеры 49

ГОСТ 21586—76 Зенкеры для обработки отверстий диаметром от 3 до 80 мм в деталях из легких сплавов. Допуски на диаметр 62

ГОСТ 21587—76 Зенкеры для обработки деталей из легких сплавов Технические требования 66

Редактор *В П Огурцов*
Технический редактор *В Н Солдатова*
Корректор *М А Онопченко*

Сдано в набор 04 03 76 Подп в печ 31 05 76 4,5 п л Тир 16000 Цена 21 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва, Д 557, Новопресненский пер, 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак 774

gost.e-ecolog.ru