ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ЗЕНКЕРЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 21579-76—ГОСТ 21587-76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.951.47(083.74)

Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗЕНКЕРЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Cylinder-chucking countersinks for machining parts from light alloys. Design and dimensions

ГОСТ 21579—76

Взамен МН 325—60

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

с 01.01. 1977 г.

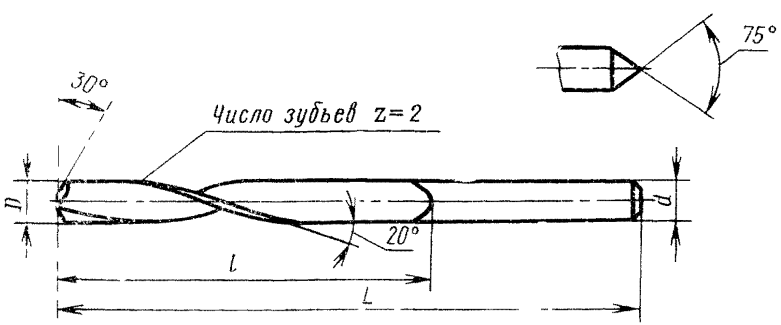
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные зенкеры с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для предварительной (зенкер № 1) и окончательной обработки отверстий по A_4 (зенкер № 2) в деталях из легких сплавов.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации по стандартизации РС 3326—71 в части диаметров, общей длины, длины рабочей части и размеров хвостовиков.

2. Конструкция и основные размеры зенкеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Вариант для D до 6 мм



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1976

Размеры в мм

Зенкер № 1		Зенкер № 2		$D_{номин}$		L	l	d
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд			
2320-0071		2320-0072		—	3,0	61	33	3,0
2320-0073		2320-0074		—	3,5	70	39	3,5
2320-0075		2320-0076		4,0	—	75	43	4,0
2320-0077		2320-0078		—	4,5	80	47	4,5
2320-0079		2320-0080		5,0	—	86	52	5,0
2320-0081		2320-0082		—	6,0	93	57	6,0
2320-0083		2320-0084		—	7,0	109	69	7,0
2320-0085		2320-0086		8,0	—	117	75	8,0
2320-0087		2320-0088		9,0	—	125	81	9,0

Примечание. Зенкеры по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения зенкера № 1 диаметром $D=4$ мм:

Зенкер 2320—0075 ГОСТ 21579—76

3. Предельные отклонения номинальных диаметров зенкеров по ГОСТ 21586—76.

4. Технические требования — по ГОСТ 21587—76.

5. Центровые отверстия (формы В) — по ГОСТ 14034—74.

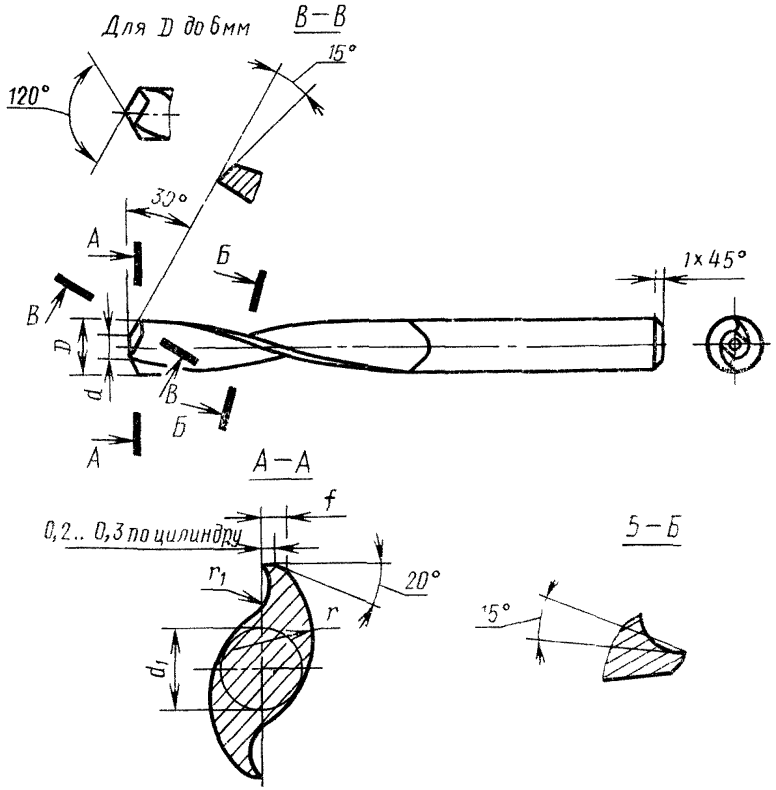
6. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры режущей части зенкеров указаны в рекомендуемом приложении 1.

7. Размеры профиля инструмента для обработки винтовых канавок и схема установки инструмента указаны в рекомендуемом приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ЗЕНКЕРОВ

Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры режущей части зенкеров приведены на чертеже и в таблице.



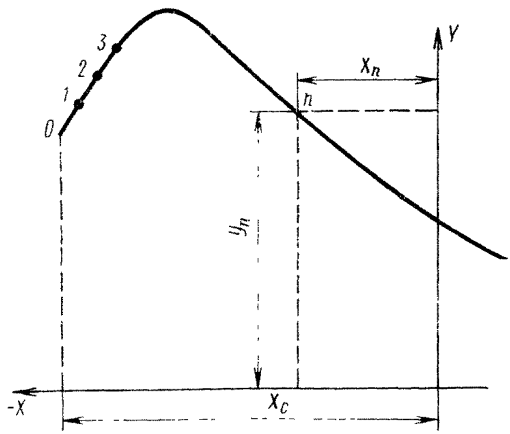
мм

D	d	d_1	r	r_1	f	Шаг винтовой канавки
3,0	—	1,4	1,7	0,5	0,4	25,9
3,5	—	1,7			0,5	32,4
4,0	—		2,0	0,7		34,2
4,5	—	2,2				38,8
5,0	—		2,5		0,6	43,1
6,0	—	2,5	3,0	1,0	0,8	51,7
7,0	4,0	3,0				60,4
8,0	4,5	3,5	4,0	1,5		69,0
9,0	5,0	4,0				77,6

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВИНТОВЫХ КАНАВОК И СХЕМА УСТАНОВКИ ИНСТРУМЕНТА

1. Размеры профиля инструмента для обработки винтовых канавок зенкеров приведены на черт. 1 и в табл. 1.



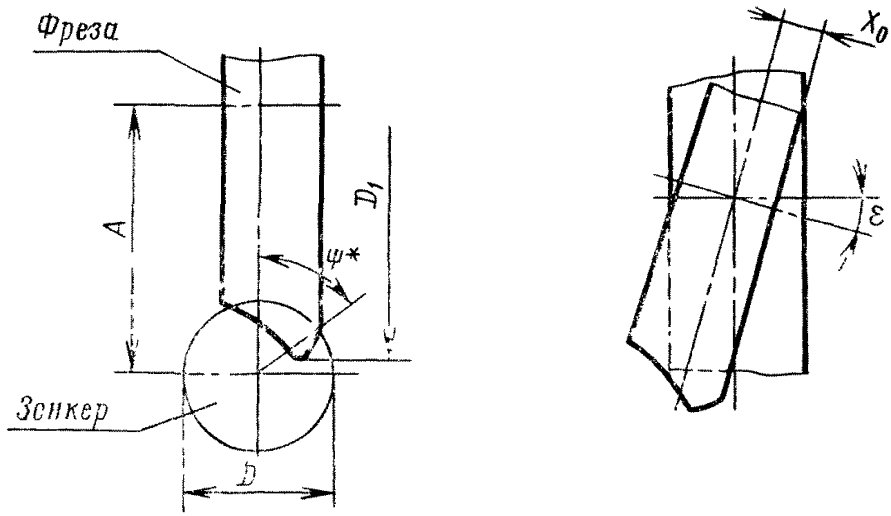
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

$D_{номин}$	Координаты профиля	Номера точек														
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
3,0	X	—3,0	—1,9	—1,7	—1,4	—1,2	—0,9	—0,7	0	0,4	1,0	1,7	3,0			
	Y	27,7	28,8	28,9	28,9	28,87	28,85	28,8	28,7	28,6	28,6	28,2	27,7			
3,5	X	—3,0	—2,5	—2,3	—2,1	—1,8	—1,5	—0,9	—0,5	0	0,6	1,5	3,0			
	Y	27,9	28,8	29,15	29,2	29,2	29,1	29,0	28,9	28,8	28,6	28,3	27,8			
4,0	X	—3,0	—2,5	—2,3	—2,0	—1,7	—1,2	—0,6	0	0,6	1,5	2,3	4,0			
	Y	28,0	29,0	29,2	29,4	22,4	29,3	29,2	29,1	29,0	28,8	28,6	28,2			
4,5	X	—3,5	—2,8	—2,6	—2,4	—2,2	—2,0	—1,7	—1,2	—0,5	0	0,8	1,7	2,6	3,5	
	Y	27,6	29,0	29,4	29,5	29,55	29,5	29,4	29,3	29,1	28,95	28,8	28,7	28,6	28,6	
5,0	X	—4,0	—3,1	—3,0	—2,8	—2,5	—2,2	—1,9	—1,4	0,9	0	1,0	2,0	2,8	4,0	
	Y	27,9	29,2	29,45	29,7	29,8	29,8	29,7	29,6	29,5	29,3	29,1	28,9	28,8	28,6	
6,0	X	—4,0	—3,3	—3,1	—2,8	—2,5	—2,0	—1,2	—0,5	0	1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	
	Y	27,9	29,4	29,7	30,0	30,1	30,1	30,0	29,9	29,8	29,7	29,6	29,5	29,5	29,5	
7,0	X	—5,0	—4,1	—3,7	—3,5	—3,1	—2,6	—2,1	—1,8	—0,9	0	0,9	2,0	3,0	4,0	6,0
	Y	28,6	29,8	30,3	30,6	30,8	30,7	30,5	30,4	30,1	29,8	29,6	29,5	29,4	29,5	29,7
8,0	X	—4,0	—3,5	—3,3	—2,9	—2,7	—2,3	—2,0	—1,2	0	1,0	2,5	4,1	5,7	8,0	
	Y	28,2	29,3	29,8	30,2	30,3	30,4	30,5	30,5	30,5	30,6	30,7	30,9	31,2	31,8	
9,0	X	—5,0	—4,4	—4,2	—4,0	—3,5	—3,0	—2,2	—1,6	—1,0	0	1,0	2,4	4,5	5,9	8,0
	Y	28,3	29,7	30,1	30,5	31,0	31,1	31,0	30,9	30,8	30,7	30,6	30,6	31,9	31,3	32,1

2. Схема установки инструмента для обработки винтовых канавок зенкеров приведена на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

D	D_1	Межосевое расстояние A	Угол поворота стола ε, град.	Угол поворота торцового сечения ψ, град.
3,0	57,1	29,43	17,64	94,06
3,5	57,3	29,69	16,84	101,88
4,0	57,8	30,03	17,24	88,10
4,5	57,9	30,23	16,84	88,69
5,0	58,1	30,51	16,44	89,02
6,0	58,9	31,14	16,84	76,69
7,0	59,5	31,53	15,23	85,59
8,0	60,0	32,24	17,64	58,27
9,0	60,6	32,70	16,44	67,03

gost.e-ecolog.ru