

**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 | |
|-------|------|--------------------------|--------|------------|--------|
| Свыше | До | Отклонения диаметров мкм | | | |
| | | 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 А₄
2 Исполнительные размеры зенкеров указаны в рекомендуемом приложении



ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗЕНКЕРОВ

мм

| $D_{\text{номинал}}$ | 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 |

мм

| $D_{\text{номинал}}$ | 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 | 56,060 |
| 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

| $D_{\text{номин}}$ | 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 Онощенко*

Сдано в набор 04 03 76 Подп в печ 31 05 76 4,5 п л Тир 16000 Цена 24 коп

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