
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р
52965—
2008

ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФРЕЗ

Основные размеры

(ISO 3338-1:1996, Cylindrical shanks for milling cutters —
Part 1: Dimensional characteristics of plain cylindrical shanks, MOD)
(ISO 3338-2:2007, Cylindrical shanks for milling cutters —
Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks, MOD)
(ISO 3338-3:1996, Cylindrical shanks for milling cutters —
Part 3: Dimensional characteristics of threaded shanks, MOD)

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2020

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ»

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 2 октября 2008 г. № 227-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения следующих международных стандартов:

- ИСО 3338-1:1996 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 1. Размеры гладких цилиндрических хвостовиков» (ISO 3338-1:1996 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 1. Dimensional characteristics of plain cylindrical shanks», MOD);

- ИСО 3338-2:2007 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 2. Размеры цилиндрических хвостовиков с лысками» (ISO 3338-2:2007 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 2. Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks», MOD);

- ИСО 3338-3:1996 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 3. Размеры хвостовиков с резьбовым концом» (ISO 3338-3:1996 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 3. Dimensional characteristics of threaded shanks», MOD).

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, приведены в разделе 1, в пункте 2.2, которые выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименований указанных международных стандартов для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2020 г.

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© ISO, 1996, 2007 — Все права сохраняются

© Стандартинформ, оформление, 2008, 2020

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФРЕЗ

Основные размеры

Cylindrical shanks for milling cutters. Basic dimensions

Дата введения — 2010—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гладкие цилиндрические хвостовики, цилиндрические хвостовики с лысками и цилиндрические хвостовики с резьбой, предназначенные для установки фрез в цанговых и зажимных патронах.

2 Основные размеры

2.1 Хвостовики следует изготавливать исполнений:

- 1 — гладкий цилиндрический хвостовик;
- 2 — цилиндрический хвостовик с лыской;
- 3 — цилиндрический хвостовик с двумя лысками;
- 4 — цилиндрический хвостовик с наклонной лыской;
- 5 — цилиндрический хвостовик с резьбой.

2.2 Основные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на рисунках 1—4 и в таблицах 1—4.



Рисунок 1 — Хвостовик исполнения 1

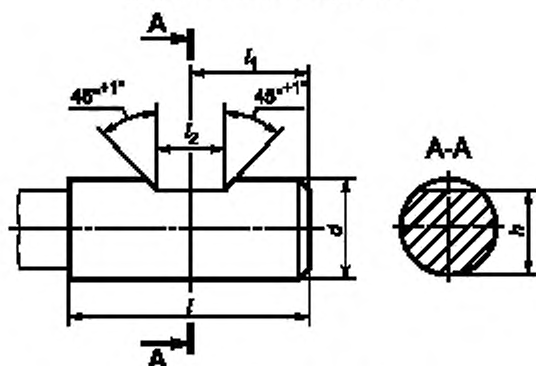
Таблица 1

В миллиметрах

| d h8 | l +2 | d h8 | l +2 |
|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 2,0 | 24 | 6,0 | 36 |
| 2,5 | | 8,0 | |
| 3,0 | | 10,0 | 40,0 |
| 3,0 | 28 | 12,0 | 45 |
| 4,0 | | 14,0 | 45 |
| 5,0 | | 16,0 | 48 |

| d h8 | l +2 | d h8 | l +2 |
|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 18,0 | 48 | 40,0 | 70 |
| 20,0 | 50 | 50,0 | 80 |
| 25,0 | 56 | 63,0 | 90 |
| 32,0 | 60 | — | — |

Для хвостиков от 6 до 20 мм



Для хвостиков от 25 до 63 мм

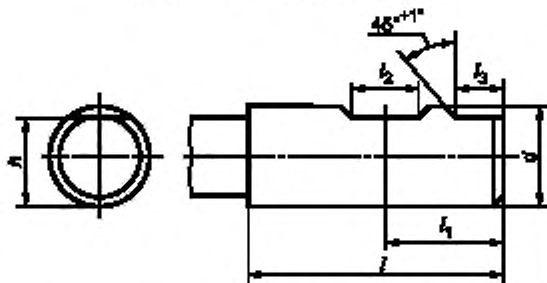


Рисунок 2 — Хвостовики исполнений 2 и 3

Таблица 2

| d h6 | l +2 | l_1 -1 | l_2 +0,05 | l_3 +1 | h h11 |
|-----------|-----------|-------------|----------------|-------------|------------|
| 6 | 36 | 18,0 | 4,2 | — | 4,8 |
| 8 | | | 5,5 | | 6,6 |
| 10 | 40 | 20,0 | 7,0 | | 8,4 |
| 12 | 45 | 22,5 | 8,0 | | 10,4 |
| 14 | | | | | 12,4 |
| 16 | 48 | 24,0 | 10,0 | | 14,2 |
| 18 | | | | | 16,2 |
| 20 | 50 | 25,0 | 11,0 | | 18,2 |

Окончание таблицы 2

В миллиметрах

| d h6 | l +2 | l_1 -1 | l_2 +0,05 | l_3 +1 | h h11 |
|-----------|-----------|-------------|----------------|-------------|------------|
| 25 | 58 | 32,0 | 12,7 | 17 | 23,0 |
| 32 | 60 | 36,0 | 14,0 | 19 | 30 |
| 40 | 70 | 40,0 | | | 38,0 |
| 50 | 80 | 45,0 | 18,0 | 23 | 47,8 |
| 63 | 90 | 50,0 | | | 60,8 |

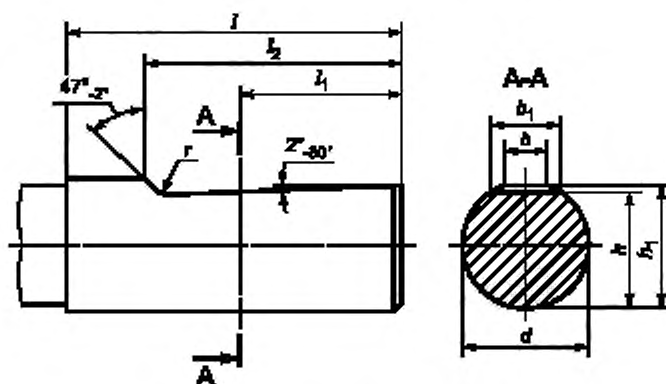


Рисунок 3 — Хвостовик исполнения 4

Таблица 3

В миллиметрах

| d h6 | l +2 | l_1 | l_2 -1 | h h11 | h_1 | b | b_1 | r |
|-----------|-----------|-------|-------------|------------|-------|-----|-------|-----|
| 6 | 36 | 18,0 | 25 | 4,8 | 5,4 | 3,5 | 4,8 | 1,2 |
| 8 | | | | 6,6 | 7,2 | 4,7 | 6,1 | |
| 10 | 40 | 20,0 | 28 | 8,4 | 9,1 | 5,7 | 7,3 | |
| 12 | 45 | 22,5 | 33 | 10,4 | 11,2 | 6,0 | 8,2 | |
| 14 | | | | 12,4 | 13,2 | 6,5 | 8,9 | |
| 16 | 48 | 24,0 | 36 | 14,2 | 15,0 | 7,6 | 10,1 | 1,6 |
| 18 | | | | 16,2 | 17,0 | 8,2 | 10,8 | |
| 20 | 50 | 25,0 | 38 | 18,2 | 19,1 | 8,4 | 11,5 | |
| 25 | 56 | 32,0 | 44 | 23,0 | 24,1 | 9,3 | 13,6 | |
| 32 | 60 | 36,0 | 48 | 30,0 | 31,2 | 9,9 | 15,5 | |

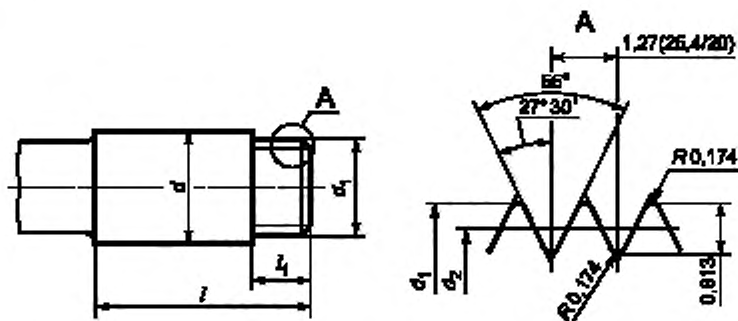


Рисунок 4 — Хвостовик исполнения 5

Таблица 4

В миллиметрах

| d h8 | d ₁ | | d ₂ | | l +2 | l ₁ +2 |
|---------|----------------|-------------|----------------|-------------|---------|----------------------|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | |
| 6 | 5,9 | -0,10 | 5,087 | -0,10 | 36 | 10 |
| 10 | 9,9 | | 9,087 | | | |
| 12 | 11,9 | | 11,087 | | | |
| 16 | 15,9 | | 15,087 | | | |
| 20 | 19,9 | -0,15 | 19,087 | -0,15 | 50 | 15 |
| 25 | 24,9 | | 24,087 | | | |
| 32 | 31,9 | | 31,087 | | | |

2.3 Размеры резьбы (см. [1]).

Библиография

- [1] ИСО 228-1:2000 Резьбы трубные, не обеспечивающие герметичность соединения. Часть 1. Размеры, допуски и обозначения

Ключевые слова: фрезы, гладкий цилиндрический хвостовик, цилиндрический хвостовик с лыской, цилиндрический хвостовик с наклонной лыской, цилиндрический хвостовик с резьбой

Редактор переиздания *Е.И. Мосур*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 04.06.2020. Подписано в печать 01.09.2020. Формат 60×84¹/₈. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru