



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ХВОСТОВИКИ ТОКАРНЫХ И СТРОГАЛЬНЫХ РЕЗЦОВ

ТИПЫ И РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЙ

ГОСТ 29084—91
(ИСО 241—75)

Издание официальное

17 руб. БЗ 6—91/413



КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

ХВОСТОВИКИ ТОКАРНЫХ И СТРОГАЛЬНЫХ РЕЗЦОВ

Типы и размеры сечений

Shanks for turning and planing tools.
Types and dimensions of profiles

ГОСТ
29084—91

(ИСО 241—75)

ОКП 39 0000

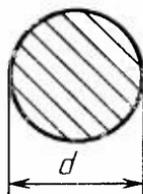
Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт устанавливает типы и размеры сечений хвостовиков токарных и строгальных резцов.

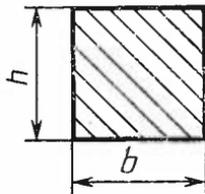
Требования стандарта являются обязательными, кроме разд. 2.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЙ

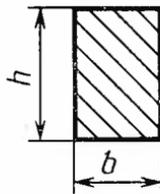
1.1. Стандарт устанавливает три типа сечений хвостовиков:
круглое (черт. 1);
квадратное (черт. 2);
прямоугольное с отношением сторон $h : b = 1,25; 1,6; 2,0$ (черт. 3).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1.2. Размеры сечений хвостовиков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм

Круглое сечение d	Квадратное сечение $h \times b$	Прямоугольное сечение $h \times b$ с отношением сторон		
		1,25	1,6	2,0
6	6×6	6×5	6×4	6×3
8	8×8	8×6	8×5	8×4
10	10×10	10×8	10×6	10×5
12	12×12	12×10	12×8	12×6
16	16×16	16×12	16×10	16×8
20	20×20	20×16	20×12	20×10
25	25×25	25×20	25×16	25×12
32	32×32	32×25	32×20	32×16
40	40×40	40×32	40×25	40×20
50	50×50	50×40	50×32	50×25
63	63×63	63×50	63×40	63×32

Предпочтительное применение имеют круглое, квадратное сечения и прямоугольное сечения с отношением сторон 1,6.

1.3. Предельные отклонения размеров хвостовиков резцов без специальных требований по точности должны соответствовать: механически необработанных — допускам на прокат или поковку (до окончательной обработки опорной поверхности); механически обработанных — h15.

2. ДОПУСКИ НА ХВОСТОВИКИ РЕЗЦОВ И РЕЗЦОВЫХ ВСТАВОК

Настоящий стандарт не распространяется на допуски хвостовиков резцов и резцовых вставок, предназначенные для установки в державке.

Рекомендуется, чтобы величина предельного отклонения номинального размера стороны сечения или диаметра хвостовика не превышала значений:

e11—h12 или d12 — для хвостовиков квадратных или прямоугольных сечений;

f7—h9 — для хвостовиков круглых сечений.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «ИНСТРУМЕНТ» (ТК95)

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук, Н. И. Минаева, Н. Н. Миронова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 06.08.91 № 1320

Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 241—75 «Хвостовики токарных и строгальных резцов. Формы и размеры сечений» и полностью ему соответствует

3. Срок проверки 2001 г., периодичность проверки 5 лет

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 04.09.91 Подп. в печ. 05.12.91 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л.
Тир. 1470 экз. Цена 17 р.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 637