



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ  
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК  
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ**

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 28120—89  
(СТ СЭВ 6299—88)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ  
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК  
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ**

**ГОСТ  
28120—89**

**Конструкция**

**(СТ СЭВ 6299—88)**

NC metal-cutting machine tools,  
Prismatic shanks of holders. Design

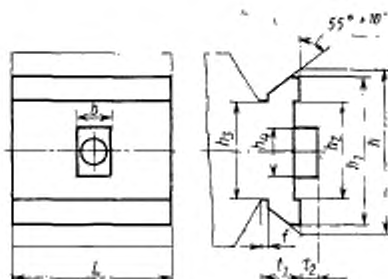
ОКП 39 2800

Дата введения 01.01.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на хвостовики державок с базирующей призмой для токарных станков с числовым программным управлением и устанавливает основные и присоединительные размеры хвостовиков, а также револьверной головки или переходной плиты.

1. Основные и присоединительные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

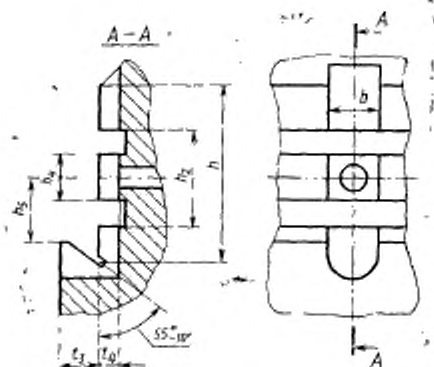
мм

| h        |                | h <sub>1</sub> ,<br>не<br>более | h <sub>2</sub> | h <sub>3</sub> ,<br>не<br>более | h <sub>4</sub> ,<br>не<br>более | f <sub>1</sub> | f <sub>2,2</sub><br>—0,2 | b<br>25 | f | L           |
|----------|----------------|---------------------------------|----------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------|--------------------------|---------|---|-------------|
| Номинал. | Пред.<br>откл. |                                 |                |                                 |                                 |                |                          |         |   |             |
| 56       | —0,1           | 52                              | 32             | 39                              | 20                              | 13             | 5                        | 16      |   | 65          |
| 72       |                | 68                              | 42             | 53                              | 20 (25)                         | 15             |                          | 20      | 3 | 85          |
| 90       |                | 85                              | 50             | 71                              | 25 (30)                         | 17             | 6                        |         |   | 100         |
| 115      | —0,2           | 110                             | 65             | 95                              | 32 (45)                         | 19             |                          | 25      | 5 | 108;<br>125 |
| 140      |                | 135                             | 80             | 115                             | 40 (60)                         | 23             |                          |         | 8 | 118;<br>160 |

## Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в осевом упоре.
2. Допускается исполнение осевого упора в виде привертываемой планки.
3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

2. Присоединительные размеры револьверной головки или переходной плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

| h   | h <sub>1</sub> | h <sub>2</sub> ,<br>но более | h <sub>3</sub> | t <sub>3</sub> , не<br>более | t <sub>4</sub> | b<br>H6 |
|-----|----------------|------------------------------|----------------|------------------------------|----------------|---------|
| 56  | 32             | 20                           | 21             | 12                           | 5,5            | 16      |
| 72  | 42             | 20 (25)                      | 28             | 14                           |                | 20      |
| 90  | 50             | 25 (30)                      | 37             | 16                           | 6,5            | 25      |
| 115 | 65             | 32 (45)                      | 49             | 18                           |                |         |
| 140 | 80             | 40 (60)                      | 59             | 22                           |                |         |

Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в пазу для осевого упора.

2. Допускается размещение паза для осевого упора в привертываемой планке.

3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, С. С. Кедров, А. Д. Новицкая

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.89 № 1082

**3. Срок проверки 1999 г., периодичность проверки — 10 лет**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6299—88**

**5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Л. А. Никитина*  
Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 24.06.89 Подп. в печ. 26.06.89 0,5 усл. в. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,10 уч.-изд. л.  
Тир. 13 000 Цена 3 к.

Ордела «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 654