



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ
С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 24900—81
(СТ СЭВ 1859—79)**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Ф. Хлебалин, А. Н. Байков, А. Д. Новицкая

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 августа 1981 г. № 3761

**ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ С ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ**

Основные размеры

Straight shanks of holders for NC-lathe.
Basic dimensions

**ГОСТ
24900—81
(СТ СЭВ
1859—79)**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 августа 1981 г. № 3761 срок введения установлен

с 01.01 1982 г.

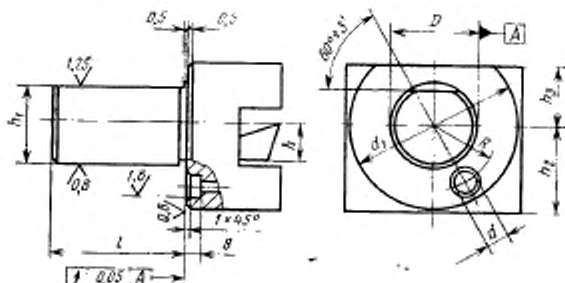
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические хвостовики для резцедержателей, борштанг, оправок с перовым сверлом и оправок для концевой инструмента, применяемых на токарных станках с программным управлением.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1859—79.

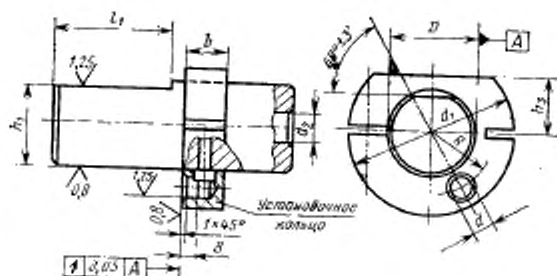
2. Основные размеры цилиндрических хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

Исполнение 1



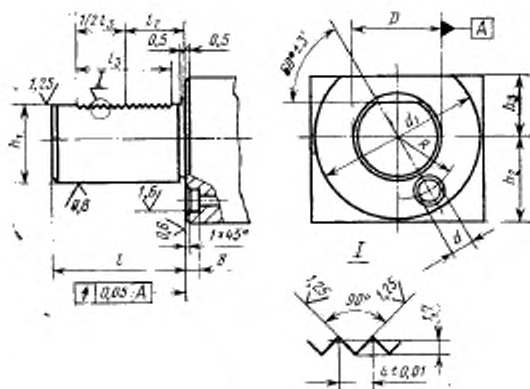
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Исполнение 3



Черт. 3

мм

Высота реза h или диаметр от- верстия d_2 для инструмента	D (пред. откл. п 6)	d (пред. откл. Н8)	d_1	l	l_1	I_2 (пред. откл. -0,25 -0,35)	I_3	h_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	h_2	h_3	R (пред. откл. $\pm 0,02$)	b
16	30; 32	14	68	55	50	30	48	27; 29	35	28	25	18
	40		83	63	58			36	42,5	32,5	32	
20		16				36	56					22
	50		98	78	78			45	50	35	37	
25												
	60		123	94	80	44		55	62,5	42,5	48	
32		20				60	80					25
	80		158	124	110			72	80	55	65	
40												

Примечания:

1. Допускается изготавливать отверстия диаметром $d_2=28, 36$ и 48 мм.

2. Неуказанные предельные отклонения: валов $h14$, отверстий $H14$, остальных поверхностей $\pm \frac{IT14}{2}$.

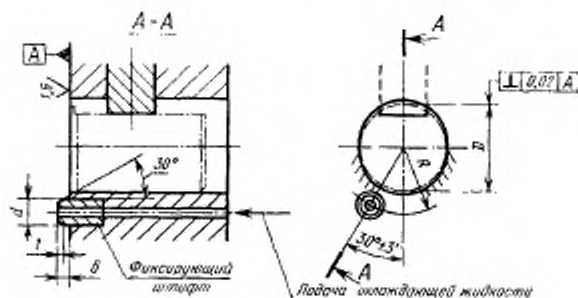
3. Цилиндрические хвостовики исполнения 3 имеют предпочтительное применение.

4. При применении штифта некруглого сечения допуск на размер R должен быть не более $\pm 0,05$ мм.

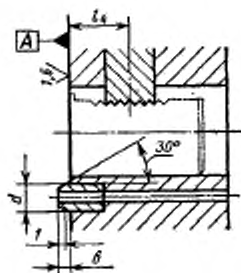
5. Основные размеры отверстий для крепления цилиндрических хвостовиков державок приведены в рекомендуемом приложении.

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ХВОСТОВИКОВ ДЕРЖАВОК

Основные размеры отверстий для крепления цилиндрических хвостовиков державок к токарным станкам с программным управлением указаны на черт. 1, 2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

мм

D (пред. откл. 116)	d (пред. откл. 18)	R (пред. откл. $\pm 0,02$)	i_k (пред. откл. $\pm 0,05$)
30; 32	14	25	30
40		32	
50	16	37	36
60		48	44
80	20	65	60

Редактор *А. Л. Владимиров*
 Технический редактор *А. Г. Каширин*
 Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 19.08.81 Подп. к печ. 26.10.81 0,5 п. л. 0,24 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.
 Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1239