



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 shauks 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.

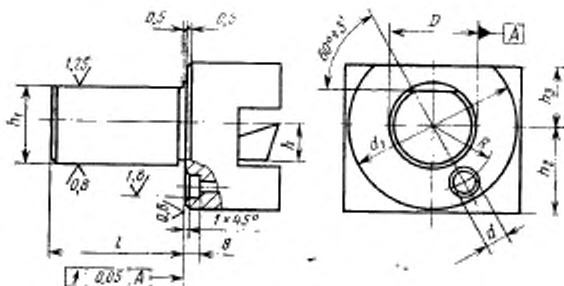
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1859—79.

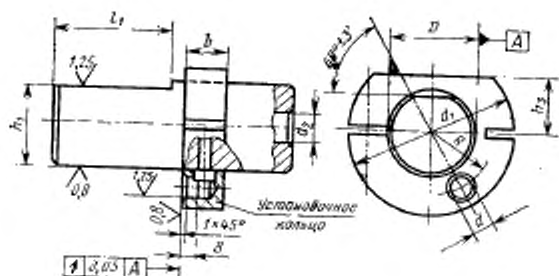
2. Основные размеры цилиндрических хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

Исполнение 1



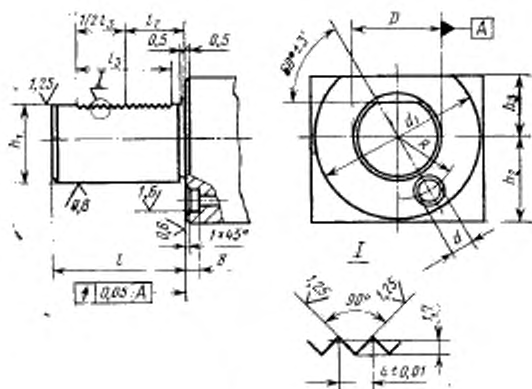
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

Исполнение 3



Черт. 3

мм

Высота реза h или диаметр от- верстия d_2 для инструмента	D (пред. откл. п 5)	d (пред. откл. H8)	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	50	16	98	78	78	36	56	45	50	35	37	22
			60	123	94			80	44	55	62,5	
25	80	20	158	124	110	60	80	72	80	55	65	25
			40									

Примечания:1. Допускается изготавливать отверстия диаметром $d_2=28, 36$ и 48 мм.2. Неуказанные предельные отклонения: валов $h14$, отверстий $H14$, остальных поверхностей $\pm \frac{IT14}{2}$.

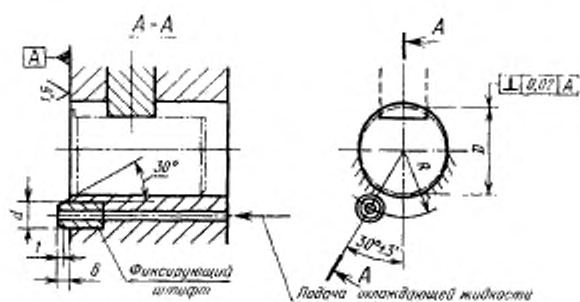
3. Цилиндрические хвостовики исполнения 3 имеют предпочтительное применение.

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

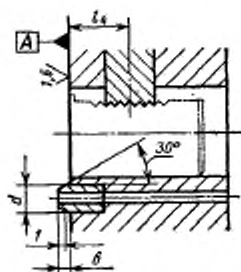
5. Основные размеры отверстий для крепления цилиндрических хвостовиков державок приведены в рекомендуемом приложении.

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. H6)	d (пред. откл. c8)	R (пред. откл. $\pm 0,02$)	i_s (пред. откл. $\pm 0,05$)
30; 32	14	25	30
40		32	
50	16	37	36
60		48	
80	20	65	60

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