

ЗЕНКЕРЫ ТОРЦОВЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ
Конструкция и размеры

End countersinks with cylinder chucking for machining
parts from light alloys.
Design and dimensions

ГОСТ
21580-76

Взамен
МН 326-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 20 февраля 1976 г. № 452 срок действия установлен

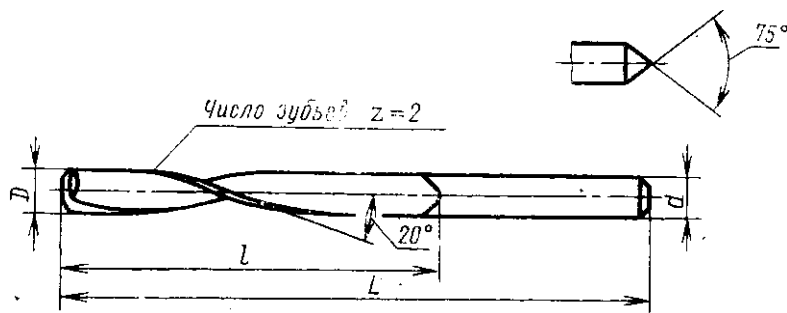
с 01.01. 1977 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные торцовые зенкеры с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для предварительной (зенкер № 1) и окончательной обработки отверстий по A_4 (зенкер № 2) в деталях из легких сплавов.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации по стандартизации РС 3326-71 в части диаметров, общей длины, длины рабочей части и размеров хвостовиков.

2. Конструкция и основные размеры зенкеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Вариант для D до 6 мм



мм

Зенкер № 1		Зенкер № 2		$D_{\text{номинал}}$		L	l	d
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд			
2323-0141		2323-0142		—	3,0	61	33	3,0
2323-0143		2323-0144		—	3,5	70	39	3,5
2323-0145		2323-0146		4,0	—	75	43	4,0
2323-0147		2323-0148		—	4,5	80	47	4,5
2323-0149		2323-0150		5,0	—	86	52	5,0
2323-0151		2323-0152		—	6,0	93	57	6,0
2323-0153		2323-0154		—	7,0	109	69	7,0
2323-0155		2323-0156		8,0	—	117	75	8,0
2323-0157		2323-0158		9,0	—	125	81	9,0

Примечание. Зенкеры по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения зенкера № 1 диаметром $D = 4$ мм:

Зенкер 2323—0145 ГОСТ 21580—76

3. Предельные отклонения номинальных диаметров зенкеров — по ГОСТ 21586—76.

4. Технические требования — по ГОСТ 21587—76.

5. Центровые отверстия (форма В) — по ГОСТ 14034—74.

6. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры режущей части зенкеров указаны в рекомендуемом приложении.

7. Размеры профиля инструмента для обработки винтовых канавок и схема установки инструмента — по ГОСТ 21579—76.