

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ  
СТАНДАРТ  
РОССИЙСКОЙ  
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р  
52965—  
2008

## ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФРЕЗ

### Основные размеры

(ISO 3338-1:1996, Cylindrical shanks for milling cutters —  
Part 1: Dimensional characteristics of plain cylindrical shanks, MOD)  
(ISO 3338-2:2007, Cylindrical shanks for milling cutters —  
Part 2: Dimensional characteristics of flattened cylindrical shanks, MOD)  
(ISO 3338-3:1996, Cylindrical shanks for milling cutters —  
Part 3: Dimensional characteristics of threaded shanks, MOD)

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2020

## Предисловие

- 1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ»
- 2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 095 «Инструмент»
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 2 октября 2008 г. № 227-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения следующих международных стандартов:

- ИСО 3338-1:1996 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 1. Размеры гладких цилиндрических хвостовиков» (ISO 3338-1:1996 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 1. Dimensional characteristics of plain cylindrical shanks», MOD);
- ИСО 3338-2:2007 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 2. Размеры цилиндрических хвостовиков с лысками» (ISO 3338-2:2007 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 2. Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks», MOD);
- ИСО 3338-3:1996 «Цилиндрические хвостовики для фрез. Часть 3. Размеры хвостовиков с резьбовым концом» (ISO 3338-3:1996 «Cylindrical shanks for milling cutters — Part 3. Dimensional characteristics of threaded shanks», MOD).

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, приведены в разделе 1, в пункте 2.2, которые выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименований указанных международных стандартов для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5)

## 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

## 6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2020 г.

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))

© ISO, 1996, 2007 — Все права сохраняются  
© Стандартинформ, оформление, 2008, 2020

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

## ХВОСТОВИКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФРЕЗ

## Основные размеры

Cylindrical shanks for milling cutters. Basic dimensions

Дата введения — 2010—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на гладкие цилиндрические хвостовики, цилиндрические хвостовики с лысками и цилиндрические хвостовики с резьбой, предназначенные для установки фрез в цанговых и зажимных патронах.

**2 Основные размеры**

2.1 Хвостовики следует изготавливать исполнений:

- 1 — гладкий цилиндрический хвостовик;
- 2 — цилиндрический хвостовик с лыской;
- 3 — цилиндрический хвостовик с двумя лысками;
- 4 — цилиндрический хвостовик с наклонной лыской;
- 5 — цилиндрический хвостовик с резьбой.

2.2 Основные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на рисунках 1—4 и в таблицах 1—4.

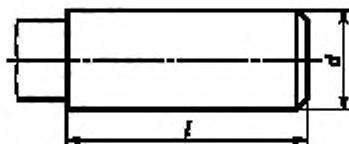


Рисунок 1 — Хвостовик исполнения 1

Таблица 1

В миллиметрах

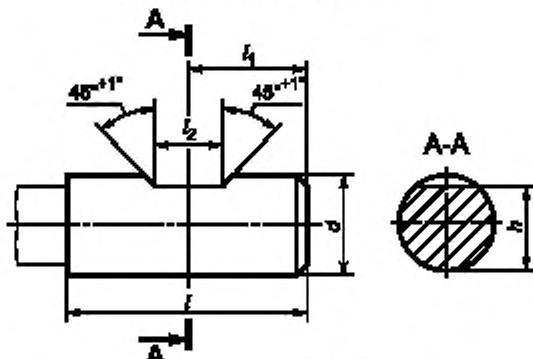
$d$ h8	$f$ +2	$d$ h8	$l$ +2
2,0	24	6,0	36
2,5		8,0	
3,0		10,0	40,0
3,0	28	12,0	45
4,0		14,0	45
5,0		16,0	48

Окончание таблицы 1

В миллиметрах

$d$ h8	$l$ $+2$	$d$ h8	$l$ $+2$
18,0	48	40,0	70
20,0	50	50,0	80
25,0	56	63,0	90
32,0	60	—	—

Для хвостовиков от 6 до 20 мм



Для хвостовиков от 25 до 63 мм

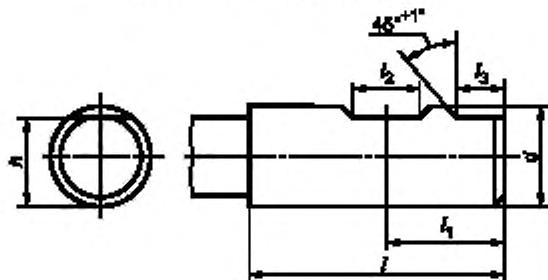


Рисунок 2 — Хвостовики исполнений 2 и 3

Таблица 2

В миллиметрах

$d$ h6	$l$ $+2$	$l_1$ $-1$	$l_2$ $+0,05$	$l_3$ $+1$	$h$ h11
6	36	18,0	4,2	—	4,8
8			5,5		6,6
10	40	20,0	7,0		8,4
12	45	22,5	8,0		10,4
14			—		12,4
16	48	24,0	10,0		14,2
18			—		16,2
20	50	25,0	11,0		18,2

Окончание таблицы 2

В миллиметрах

$d$ h6	$l$ $+2$	$l_1$ $-1$	$l_2$ $+0,05$	$l_3$ $+1$	$h$ h11
25	58	32,0	12,7	17	23,0
32	60	36,0	14,0	19	30
40	70	40,0			38,0
50	80	45,0	18,0	23	47,8
63	90	50,0			60,8

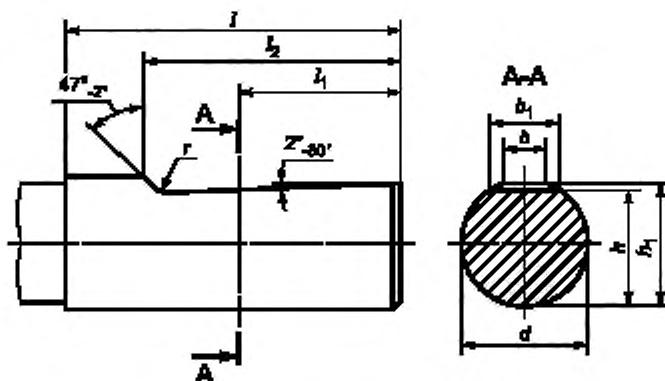


Рисунок 3 — Хвостовик исполнения 4

Таблица 3

В миллиметрах

$d$ h6	$l$ $+2$	$l_1$	$l_2$ $-1$	$h$ h11	$h_1$	$b$	$b_1$	$r$
6	36	18,0	25	4,8	5,4	3,5	4,8	1,2
8				6,6	7,2	4,7	6,1	
10	40	20,0	28	8,4	9,1	5,7	7,3	
12	45	22,5	33	10,4	11,2	6,0	8,2	
14				12,4	13,2	6,5	8,9	
16	48	24,0	36	14,2	15,0	7,6	10,1	1,6
18				16,2	17,0	8,2	10,8	
20	50	25,0	38	18,2	19,1	8,4	11,5	
25	56	32,0	44	23,0	24,1	9,3	13,6	
32	60	36,0	48	30,0	31,2	9,9	15,5	

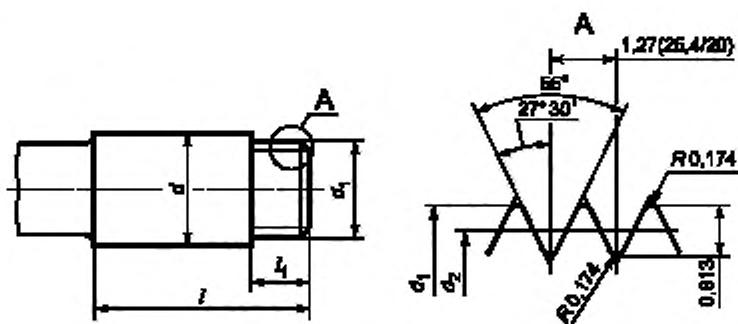


Рисунок 4 — Хвостовик исполнения 5

Таблица 4

В миллиметрах

$d$ h8	$d_1$		$d_2$		$l$ +2	$l_1$ +2
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
6	5,9		5,087		36	10
10	9,9		9,087		40	
12	11,9	-0,10	11,087		45	
16	15,9		15,087		48	
20	19,9		19,087		50	15
25	24,9	-0,15	24,087		56	
32	31,9		31,087		60	

2.3 Размеры резьбы (см. [1]).

### Библиография

- [1] ИСО 228-1:2000 Резьбы трубные, не обеспечивающие герметичность соединения. Часть 1. Размеры, допуски и обозначения

УДК 621.9.02:006.354

ОКС 25.100.20

Ключевые слова: фрезы, гладкий цилиндрический хвостовик, цилиндрический хвостовик с лыской, цилиндрический хвостовик с наклонной лыской, цилиндрический хвостовик с резьбой

---

Редактор первиздания *Е.И. Мосур*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.С. Кабашова*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 04.06.2020. Подписано в печать 01.09.2020. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$ . Гарнитура Ариал.  
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

---

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального  
информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)