

| СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ | СТАНДАРТ СЭВ | СТ СЭВ 151—89 |
|---|---|---------------------------------|
| | ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ Ряды диаметров хвостовиков | Взамен СТ СЭВ 151—75 |
| | | Группа Г23 |

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на режущий инструмент для обработки металлов и устанавливает ряды диаметров цилиндрических хвостовиков.

Настоящий стандарт СЭВ не распространяется на инструмент, у которого диаметр хвостовика равняется диаметру рабочей части.

1. Ряд диаметров цилиндрических хвостовиков зенкеров, зенковок, метчиков, разверток, спиральных и центровочных сверл и других инструментов с вращательным движением должен соответствовать указанному в табл. 1.

2. Ряд диаметров цилиндрических хвостовиков протяжек, резцов и других инструментов с поступательным движением должен соответствовать указанному в табл. 2.

Утвержден Постоянной Комиссией по сотрудничеству
в области стандартизации
в рабочем порядке 14 августа 1989 г.

Таблица 1

Таблица 2

| mm | | | mm | |
|------|--------|---------|------|-------|
| — | 1,12 | 11,20 | — | 11,0 |
| — | 1,25* | 12,50** | — | 12,0 |
| — | 1,40* | 14,00 | — | 14,0 |
| — | 1,60 | 16,00 | — | 16,0 |
| — | 1,80 | 18,00 | — | 18 0 |
| — | 2,00 | 20,00 | — | 20,0 |
| — | 2,24 | 22,40 | — | 22,0 |
| — | 2,50 | 25,00 | — | 25,0 |
| — | 2,80 | 28,00 | — | 28,0 |
| — | 3,15** | 31,50** | — | 32,0 |
| — | 3,55 | 35,50 | — | 36,0 |
| — | 4,00 | 40,00 | 4 0 | 40,0 |
| — | 4,50 | 45,00 | 4,5 | 45,0 |
| — | 5,00 | 50,00 | 5,0 | 50,0 |
| — | 5,60 | 56,00 | 5,5 | 56,0 |
| — | 6,30** | 63,00 | 6,0 | 63,0* |
| — | 7,10 | 71,00 | 7,0 | 70,0 |
| — | 8,00 | 80,00 | 8,0 | 80,0 |
| — | 9,00 | 90,00 | 9,0 | 90,0 |
| 1,00 | 10,00 | 100,00 | 10,0 | 100,0 |

* Допускается применять хвостовики с диаметрами: 1,2 mm вместо 1,25 mm для спиральных сверл; 1,5 mm вместо 1,4 mm для малоразмерных сверл с утолщенным хвостовиком; 60 mm вместо 63 mm для расточных сборных резцов.

** Допускается применять хвостовики с диаметрами: 3 mm вместо 3,15 mm, 6 mm вместо 6,3 mm; 12 mm вместо 12,5 mm и 32 mm вместо 31,50 mm.

К о н е ц

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

ПЕРЕЧЕНЬ КЛЮЧЕВЫХ СЛОВ/ДЕСКРИПТОРОВ*

Ключевые слова/дескрипторы: инструмент режущий, ряды диаметров хвостовиков.

* Дескрипторы Тезауруса СЭВ по стандартизации выделены полужирным шрифтом.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — Делегация ПНР в Постоянной Комиссии СЭВ по сотрудничеству в области стандартизации.
2. Тема — 01.424.35—88.
3. Стандарт СЭВ утвержден в рабочем порядке, решение включено в протокол 67-го заседания ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

| Страны — члены СЭВ | Сроки начала применения стандарта СЭВ | |
|--------------------|--|----------------------|
| | в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству | в народном хозяйстве |
| НРБ | — | — |
| ВНР | — | — |
| СРВ | | |
| ГДР | Июль 1991 г. | Июль 1991 г. |
| Республика Куба | | |
| МНР | | |
| ПНР | Январь 1991 г. | Январь 1991 г. |
| СРР | Июль 1992 г. | — |
| СССР | Январь 1991 г. | Январь 1991 г. |
| ЧССР | Январь 1991 г. | Январь 1991 г. |

5. Срок проверки — 1999 г.

Сдано в наб. 28.11.89 Подп. в печ. 14.02.90 0,25 усл. печ. л. 0,25 усл. кр. отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тираж 835 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1302