



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ**

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 28120—89
(СТ СЭВ 6299—88)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

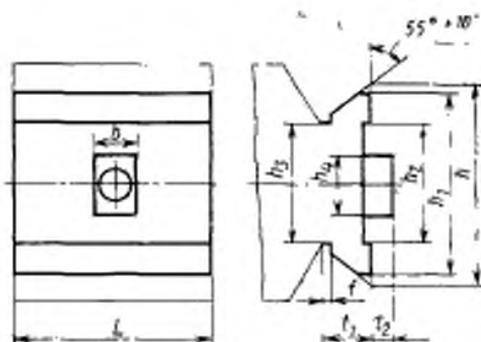
**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ХВОСТОВИКИ ДЕРЖАВОК
ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ****ГОСТ
28120—89****Конструкция****(СТ СЭВ 6299—88)**NC metal-cutting machine tools,
Prismatic shanks of holders. Design

ОКП 39 2800

Дата введения 01.01.90**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на хвостовики державок с базирующей призмой для токарных станков с числовым программным управлением и устанавливает основные и присоединительные размеры хвостовиков, а также револьверной головки или переходной плиты.

1. Основные и присоединительные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

| h | | мм | | | | | | | | |
|----------|-------------|---------------------------------|----------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------|------------------------|---------|---|-----|
| Номинал. | Пред. откл. | h ₁ , не более | h ₂ | h ₃ , не более | h ₄ , не более | t ₁ | t ₂ -0,2 | b ±5 | f | L |
| 56 | -0,1 | 52 | 32 | 39 | 20 | 13 | 5 | 16 | 3 | 65 |
| 72 | | 68 | 42 | 53 | 20 (25) | 15 | | | | |
| 90 | -0,2 | 85 | 50 | 71 | 25 (30) | 17 | 6 | 25 | 5 | 100 |
| 115 | | 110 | 65 | 95 | 32 (45) | 19 | | | | |
| 140 | | 135 | 80 | 115 | 40 (60) | 23 | | | | |

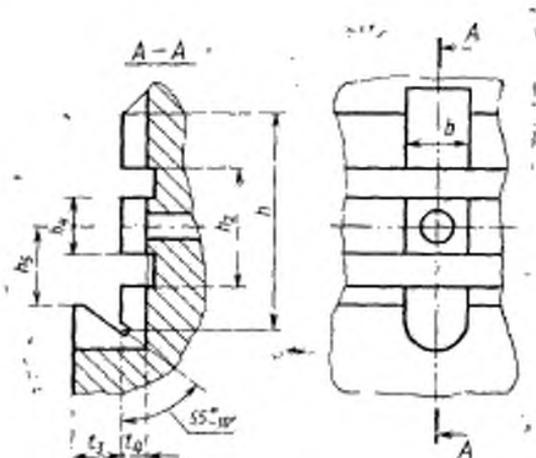
Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в осевом упоре.

2. Допускается исполнение осевого упора в виде привертываемой планки.

3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

2. Присоединительные размеры револьверной головки или переходной плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

мм

| h | h_2 | h_4 , но более | h_5 | t_4 , не более | t_3 | b НБ |
|-----|-------|---------------------|-------|---------------------|-------|-----------|
| 56 | 32 | 20 | 21 | 12 | 5,5 | 16 |
| 72 | 42 | 20 (25) | 28 | 14 | | 20 |
| 90 | 50 | 25 (30) | 37 | 16 | 6,5 | 25 |
| 115 | 65 | 32 (45) | 49 | 18 | | |
| 140 | 80 | 40 (60) | 59 | 22 | | |

Примечания:

1. Отверстие для подвода смазочно-охлаждающей жидкости может быть размещено в пазу для осевого упора.

2. Допускается размещение паза для осевого упора в привертываемой планке.

3. Размеры, заключенные в скобках, при новом проектировании не применять.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Н. Байков, Ю. А. Архипов, С. С. Кедров, А. Д. Новицкая

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЯСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.89 № 1082

3. Срок проверки 1999 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6299—88

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *А. Л. Балыкова*

Сдано в наб. 24.06.89 Подв. в печ. 26.06.89 0,5 усл. в. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,10 уч.-изд. л.
Тир. 13 000 Цена 3 к.

Ордела «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новоресневский пер., 8
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 654