

**ЗЕНКЕРЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

Cylinder-chucking countersinks for machining
parts from light alloys.
Design and dimensions

**ГОСТ
21579-76**

**Взамен
МН 325-60**

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

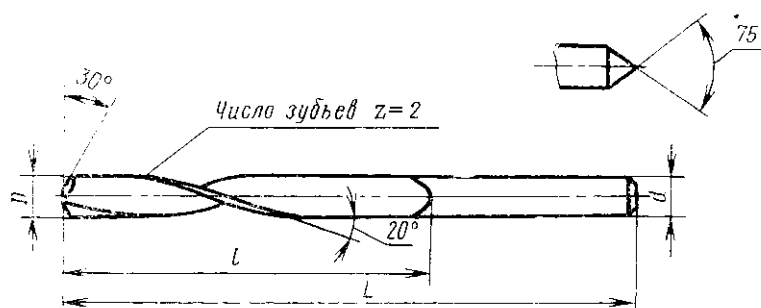
с 01.01. 1977 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные 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



Размеры в мм

Зенкер № 1		Зенкер № 2		$D_{\text{номин}}$		L	l	d
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд			
2320-0071		2320-0072		—	3,0	61	33	3,0
2320-0073		2320-0074		—	3,5	70	39	3,5
2320-0075		2320-0076		4,0	—	75	43	4,0
2320-0077		2320-0078		—	4,5	80	47	4,5
2320-0079		2320-0080		5,0	—	86	52	5,0
2320-0081		2320-0082		—	6,0	93	57	6,0
2320-0083		2320-0084		—	7,0	109	69	7,0
2320-0085		2320-0086		8,0	—	117	75	8,0
2320-0087		2320-0088		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 2320-0075 ГОСТ 21579-76

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

4. Технические требования — по ГОСТ 21587-76.

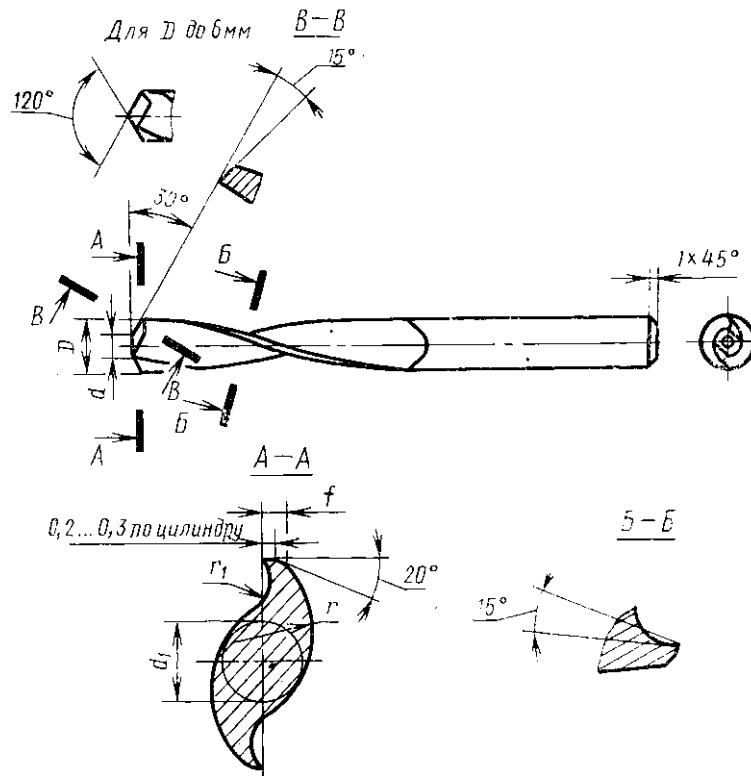
5. Центровые отверстия (формы В) — по ГОСТ 14034-74.

6. Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры режущей части зенкеров указаны в рекомендуемом приложении 1.

7. Размеры профиля инструмента для обработки винтовых канавок и схема установки инструмента указаны в рекомендуемом приложении 2.

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ЗЕНКЕРОВ**

Элементы конструкции, размеры и геометрические параметры режущей части зенкеров приведены на чертеже и в таблице.

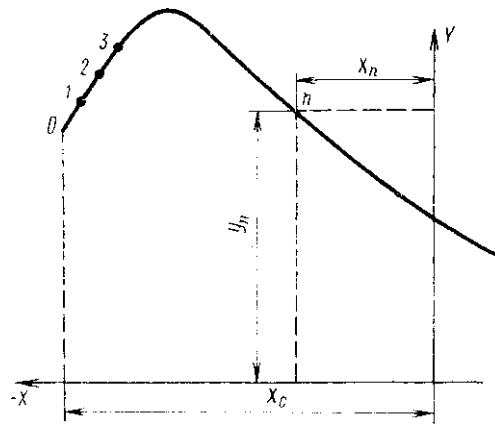


мм

D	d	d_1	r	r_1	f	Шаг винтовой нарезки
3,0	—	1,4	1,7	0,5	0,4	25,9
3,5	—	1,7				32,4
4,0	—		2,2	2,0	0,7	0,5
4,5	—	38,8				
5,0	—	2,5	2,5	1,0	0,6	43,1
6,0	—					51,7
7,0	4,0	3,0	3,0	1,5	0,8	60,4
8,0	4,5	3,5				69,0
9,0	5,0	4,0	4,0	1,5		77,6

**РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВИНТОВЫХ КАНАВОК
И СХЕМА УСТАНОВКИ ИНСТРУМЕНТА**

1. Размеры профиля инструмента для обработки винтовых канавок зенкеров
приведены на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1