

**ЗЕНКЕРЫ НАСАДНЫЕ,
ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ,
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

Shell carbide-tipped countersinks for machining
parts from light alloys.
Design and dimensions

**ГОСТ
21585-76**

Взамен
МН 332-60

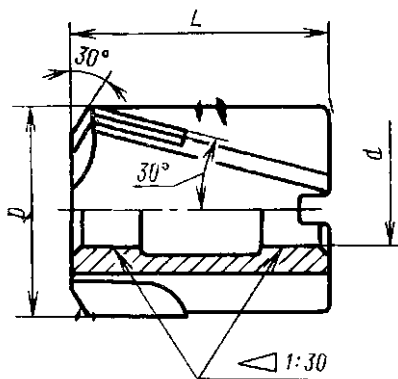
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 20 февраля 1976 г. № 452 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на насадные зенкеры, оснащенные твердосплавными пластинами, предназначенные для предварительной (зенкер № 1) и окончательной обработки отверстий по А⁴ (зенкер № 2) в деталях из легких сплавов.

Стандарт соответствует рекомендации ИСО 3314 в части диаметров, длины зенкеров и диаметров посадочных отверстий.

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



Размеры в мм

| Зенкер № 1 | | Зенкер № 2 | | D _{номинал} | | | d | L | Число зубьев z |
|-------------|-------------------------|-------------|-------------------------|----------------------|------------|------------|----|----|----------------------|
| Обозначение | Приме- няе- мость | Обозначение | Приме- няе- мость | 1-й ряд | 2-й ряд | 3-й ряд | | | |
| 2320-2301 | | 2320-2302 | | 36 | — | — | 16 | 50 | 3 |
| 2320-2420 | | 2320-2421 | | — | — | 37 | | | |
| 2320-2303 | | 2320-2304 | | — | 38 | — | | | |
| 2320-2305 | | 2320-2306 | | 40 | — | — | | | |
| 2320-2307 | | 2320-2308 | | — | 42 | — | | | |
| 2320-2309 | | 2320-2310 | | — | — | 44 | | | |
| 2320-2311 | | 2320-2312 | | 45 | — | — | | | |
| 2320-2313 | | 2320-2314 | | — | 46 | — | 19 | 56 | |
| 2320-2422 | | 2320-2423 | | — | — | 47 | | | |
| 2320-2315 | | 2320-2316 | | — | 48 | — | | | |
| 2320-2317 | | 2320-2318 | | 50 | — | — | | | |
| 2320-2319 | | 2320-2320 | | — | — | 52 | | | |
| 2320-2321 | | 2320-2322 | | — | — | 55 | | | |
| 2320-2424 | | 2320-2425 | | 56 | — | — | | | |
| 2320-2323 | | 2320-2324 | | — | — | 58 | 22 | 63 | 4 |
| 2320-2325 | | 2320-2326 | | — | 60 | — | | | |
| 2320-2327 | | 2320-2328 | | — | — | 62 | | | |
| 2320-2426 | | 2320-2427 | | 63 | — | — | | | |
| 2320-2329 | | 2320-2330 | | — | — | 65 | | | |
| 2320-2331 | | 2320-2332 | | — | 67 | — | | | |
| 2320-2333 | | 2320-2334 | | — | 70 | — | | | |
| 2320-2335 | | 2320-2336 | | — | — | 72 | | | |
| 2320-2337 | | 2320-2338 | | — | 75 | — | | | |
| 2320-2339 | | 2320-2340 | | 80 | — | — | 32 | 80 | 5 |

Примечания:

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

2. Зенкеры по 3-му ряду диаметров предназначены для обработки посадочных отверстий под шарико- и роликоподшипники, изготавливаемые по ГОСТ 3478-68.

Пример условного обозначения насадного зенкера № 1 диаметром $D = 40$ мм, оснащенного твердосплавными пластинами:

Зенкер 2320-2305 ГОСТ 21585—76

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

4. Технические требования — по ГОСТ 21587—76.

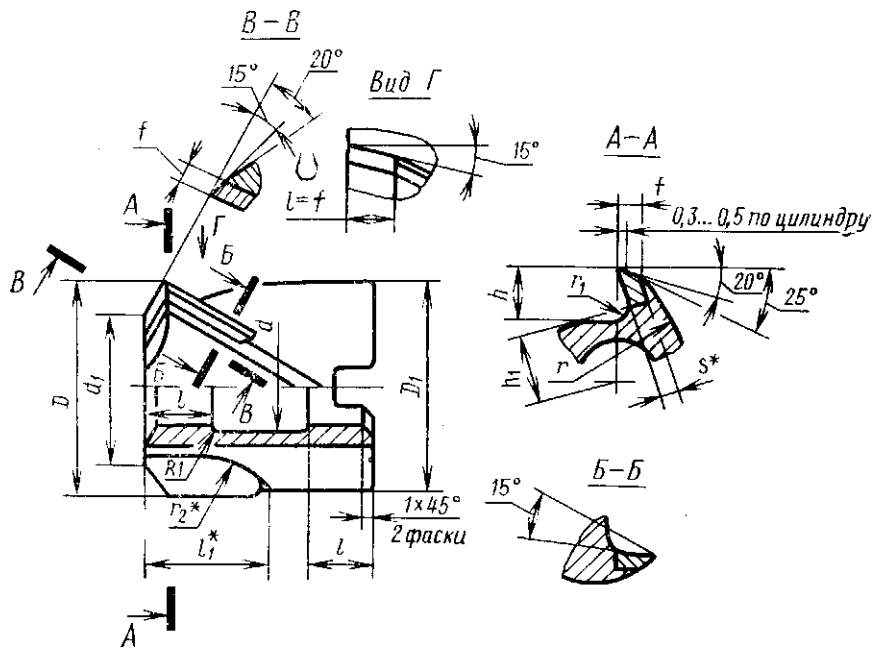
5. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

6. Элементы конструкции и геометрические параметры зенкеров указаны в рекомендуемом приложении 1.

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

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

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



* Размер для справоч.

Размеры в мм

| D | D ₁ | d | d ₁ | l | l ₁ | r | r ₁ | r ₂ | f | s | h | h ₁ | Номер пластины по ГОСТ 2309-69 | Шаг винтовой канавки |
|----|---------------------------|----|----------------|-------|----------------|----|----------------|----------------|-----|-----|------|----------------|---|----------------------------|
| 36 | D _{факт} -0,5 мм | 18 | 26 | 14 | 20 | 18 | 2,5 | 31,5 | 5,0 | 3,0 | 6,0 | 11,8 | 2515 | 195,9 |
| 37 | | | 6,3 | | | | | | | | 12,3 | 201,5 | | |
| 38 | | | 28 | | | | | | | | 12,8 | 206,7 | | |
| 40 | | | 30 | | | | | | | | 13,6 | 217,6 | | |
| 42 | | | 32 | | | | | | | | 14,2 | 228,5 | | |
| 44 | | | 32 | | | | | | | | 13,8 | 239,4 | | |
| 45 | | 33 | 14,0 | 244,3 | | | | | | | | | | |
| 46 | | 21 | 34 | 16 | 25 | 26 | 3,0 | 40,0 | 6,0 | 3,5 | 8,0 | 14,5 | 2517 | 250,3 |
| 47 | | | 35 | | | | | | | | 15,1 | 256,0 | | |
| 48 | | | 36 | | | | | | | | 15,5 | 261,1 | | |
| 50 | | | 34 | | | | | | | | 14,5 | 272,1 | | |
| 52 | | | 36 | | | | | | | | 15,4 | 283,0 | | |
| 55 | | | 39 | | | | | | | | 16,8 | 299,3 | | |
| 56 | | 24 | 42 | 18 | 30 | 30 | 4,0 | 8,0 | 4,0 | 8,0 | 10,0 | 17,5 | 2519 | 304,9 |
| 58 | | | | | | | | | | | 10,5 | 18,4 | | 315,7 |

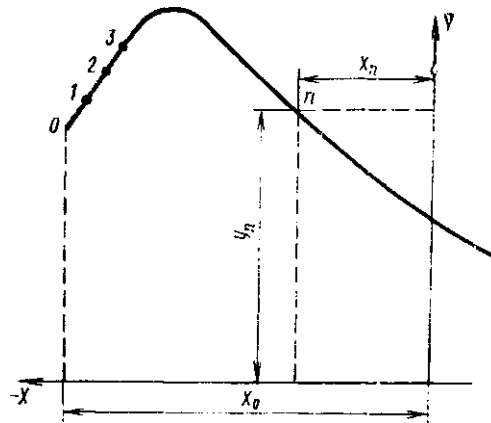
Размеры в мм

Продолжение

| D | D_1 | d | d_1 | t | l_1 | r | r_1 | r_2 | f | s | h | h_1 | Номер пластины по ГОСТ 2209 69 | Шаг винтовой канавки |
|-----|------------------------------------|-----|-------|------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-------|-------|---|----------------------------|
| 60 | $D_{\text{факт}} - 0,5 \text{ мм}$ | 21 | 44 | 18 | 30 | 30 | 4,0 | 40,0 | 8,0 | 4,0 | 10,5 | 19,2 | 2519 | 326,5 |
| 62 | | | 46 | 20 | | | | | | | | 20,0 | | 337,4 |
| 63 | | | 49 | | | | | | | | | 20,4 | | 343,5 |
| 65 | | 29 | 52 | 22 | | 21,6 | 353,7 | | | | | | | |
| 68 | | | 56 | | | 11,0 | 23,0 | | | | 370,0 | | | |
| 72 | | | 59 | | | 12,0 | 25,0 | | | | 391,8 | | | |
| 75 | | | 64 | | | 13,0 | 26,8 | | | | 408,1 | | | |
| 80 | | 34 | 64 | 28,8 | | 435,3 | | | | | | | | |

**РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ ФРЕЗ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВИНТОВЫХ КАНАВОК
И СХЕМА УСТАНОВКИ КАНАВОЧНЫХ ФРЕЗ**

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



Черт. 1