

**ЗЕНКЕРЫ ТОРЦОВЫЕ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ
Конструкция и размеры**

End countersinks with taper chicking for machining
parts from light alloys
Design and dimensions

**ГОСТ
21582-76**

**Взамен
МН 328-60**

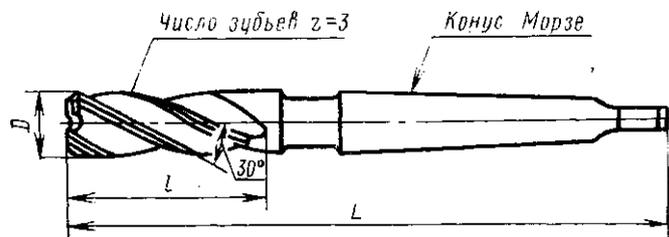
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 20 февраля 1976 г. № 452 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные торцовые зенкеры с коническим хвостовиком, предназначенные для предварительной (зенкер № 1) и окончательной обработки отверстий по А⁴ (зенкер № 2) в деталях из легких сплавов.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 3327—71 в части диаметров, общей длины, длины рабочей части и размеров хвостовиков.

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



Размеры в мм

Зенкер № 1		Зенкер № 2		D _{номинал}		L	l	Конус Морзе
Обозначение	Применение-мость	Обозначение	Применение-мость	1-й ряд	2-й ряд			
2323-0353		2323-0354		10	—	168	87	1
2323-0357		2323-0358		11	—	175	94	
2323-0361		2323-0362		12	—	182	101	
2323-0365		2323-0366		—	13			
2323-0369		2323-0370		14	—	189	108	
2323-0373		2323-0374		—	15	212	114	
2323-0377		2323-0378		16	—	218	120	
2323-0381		2323-0382		—	17	223	125	
2323-0385		2323-0386		18	—	228	130	
2323-0389		2323-0390		—	19	233	135	
2323-0393		2323-0394		20	—	238	140	
2323-0397		2323-0398		—	21	243	145	
2323-0401		2323-0402		22	—	248	150	
2323-0405		2323-0406		—	23	253	155	3
2323-0409		2323-0410		—	24	281	160	
2323-0413		2323-0414		25	—	286	165	
2323-0417		2323-0418		—	26	291	170	
2323-0421		2323-0422		—	27	296	175	4
2323-0425		2323-0426		28	—	334	185	
2323-0429		2323-0430		—	30	339	190	
2323-0433		2323-0434		32	—			
2323-0437		2323-0438		—	34			
2323-0441		2323-0442		—	—			

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

Пример условного обозначения зенкера № 1 диаметром $D = 16$ мм:

Зенкер 2323-0377 ГОСТ 21582–76

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

4. Технические требования — по ГОСТ 21587–76.

5. Центровые отверстия (форма *B*) — по ГОСТ 14034–74.

6. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 2847–67.

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

8. Размеры профиля фрез для обработки винтовых канавок и схема установки канавочных фрез указаны в рекомендуемом приложении 2 к ГОСТ 21581–76.