



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

## **ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ**

**РЯДЫ ДИАМЕТРОВ ХВОСТОВИКОВ**

**ГОСТ 28521—90  
(СТ СЭВ 151—89)**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

Скачено с сайта [www.stc-tool.ru](http://www.stc-tool.ru)

**ИНСТРУМЕНТ РЕЖУЩИЙ**

Ряды диаметров хвостовиков

Cutting tools,  
Series of shank diameters**ГОСТ**

28521—90

**(СТ СЭВ 151—89)**

ОКП 39 0000

Дата введения 01.01.91

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

Стандарт 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.

Таблица 1

мм

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

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

Таблица 2

мм

—	11,0	—	25,0	5,5	56,0
—	12,0	—	28,0	6,0	63,0
—	14,0	—	32,0	7,0	70,0
—	16,0	—	36,0	8,0	80,0
—	18,0	4,0	40,0	9,0	90,0
—	20,0	4,5	45,0	10,0	100,0
—	22,0	5,0	50,0		

## Примечания:

1. Допускается применять хвостовики с диаметрами:

1,2 мм вместо 1,25 мм для спиральных сверл;

1,5 мм вместо 1,4 мм для малоразмерных сверл с утолщенным хвостови-

ком;

60 мм вместо 63 мм для расточных сборных резцов.

2. Допускается применять хвостовики с диаметрами:

3 мм вместо 3,15 мм;

6 мм вместо 6,3 мм;

12 мм вместо 12,5 мм;

32 мм вместо 31,5 мм.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 23.04.90 № 951 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 151—89 «Инструмент режущий. Ряды диаметров хвостовиков» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91
3. Срок проверки — 1999 г.
4. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 237—75
5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 17.05.90 Подп. в печ. 28.06.90 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,14 уч.-изд. л.  
Тир. 16 000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 8  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1932