

**ЗЕНКЕРЫ СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ,
ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ,
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ
И ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

Carbide tipped inserted blade counterbores for machining
stainless and high-temperature steels and alloys.
Design and dimensions

ГОСТ
21541-76*

ОКП 39 1623

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 4 февраля 1976 г. № 319 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1983 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на зенкеры со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами, с коническим хвостовиком и насадные, предназначенные для предварительной (зенкер № 1) и окончательной (зенкер № 2) обработки сквозных отверстий с полем допуска по Н11 в деталях из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 841-78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

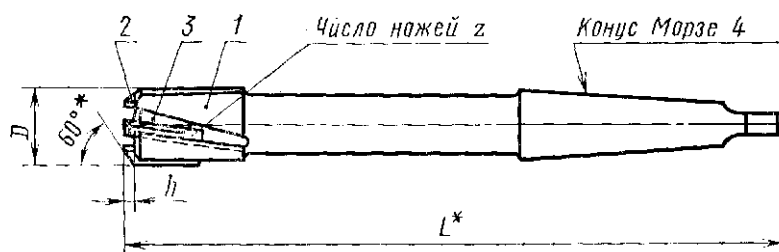
2. Зенкеры должны изготавливаться двух типов:

1 — с коническими хвостовиком;

2 — > насадные.

3. Конструкция и размеры зенкеров типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 1



* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

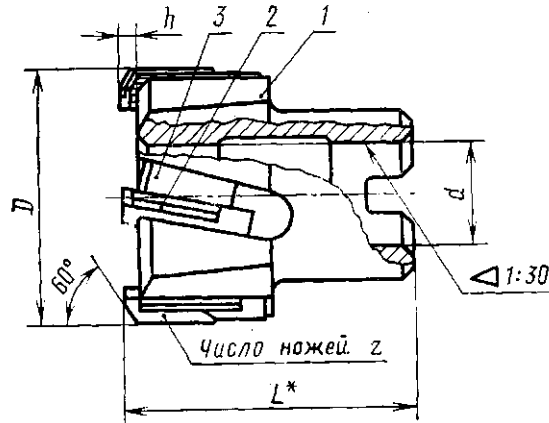
Обозначение зенкеров	Применя- емость	<i>D</i> для рядов			<i>L</i>	<i>A</i> наим.	Число ножей (клиньев) <i>z</i>	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
								Корпус	Нож	Клинь
								ГОСТ 12510—71	ГОСТ 16857—71	ГОСТ 16859—71
			Кол. 1	Кол. <i>z</i>	Кол. <i>z</i>	Обозначения				
2321-2131		—	30	—	262,5	2,5	3	2321-2111/001	2026-0201	2060-0171
2321-2132		32	—	—	267,5			2321-2112/001		
2321-2133		—	34	—				2321-2113/001		
2321-2134		—	—	35	272,5			2321-2114/001	2026-0202	2060-0172
2321-2135		36	—	—				2321-2115/001		
2321-2136		—	38	—	283,0	4	2321-2117/001	2026-0203	2060-0173	
2321-2137		40	—	—			2321-2118/001			
2321-2138		—	42	—			2321-2119/001			
2321-2139		45	—	—			2321-2120/001			
2321-2141		—	48	—	293,0	3,0	4	2321-2122/001	2026-0203	2060-0173
2321-2142		50	—	—	308,0			2321-2123/001		

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

Пример условного обозначения зенкера типа 1, диаметром $D = 32$ -мм, № 1:

Зенкер 2321-2132 1 ГОСТ 21541-76

Тип 2



* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Обозначение зенкеров	Применение мость	D для рядов			L	d	h на- им.	Число ножей (клинь- ев) z	Поз. 1	Поз. 2	Поз. 3
									Корпус	Нож ГОСТ	Клинь ГОСТ
		1	2	3					ГОСТ (2510-71)	16857-71	16859-71
								Кол. 1	Кол. z	Кол. z	
Обозначения											
2321-2151		50	—	—				2321-2078/001	2026-0011	2060-0001	
2321-2152		—	52	—	58	22	3	2321-2079/001			
2321-2153		55	—	—				2321-2080/001	2026-0012	2060-0002	
2321-2154		—	—	58				2321-2082/001			
2321-2155		60	—	—				2321-2083/001			
2321-2156		—	—	62	64	27		2321-2084/001			
2321-2157		—	63	—				2321-2085/001	2026-0013	2060-0003	
2321-2158		67	—	—			4	2321-2087/001			
2321-2159		70	—	—				2321-2088/001			
2321-2161		—	—	72				2321-2089/001			
2321-2162		—	75	—	69	32		2321-2090/001	2026-0014	2060-0004	
2321-2163		80	—	—				2321-2092/001			

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

Пример условного обозначения зенкера типа 2 диаметром $D = 50$ мм, № 1:

Зенкер 2321-2151 1 ГОСТ 21541—76

4. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 36557—82.
5. Центровые отверстия — формы В по ГОСТ 14034—74.
Допускается для центровых отверстий форма R.
6. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—83.
3—6. (Измененная редакция, Изм. № 1).
7. Элементы конструкции и геометрические параметры зенкеров указаны в рекомендуемом приложении.
8. Технические требования — по ГОСТ 21542—76.