

ГОСТ 26860—93  
(ИСО 5414—1—85)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ДЕРЖАВКИ С ЗАЖИМНЫМИ  
ВИНТАМИ ДЛЯ ФРЕЗ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ С ЛЫСКОЙ**

**ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ  
КРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКОВ**

Издание официальное



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

**Минск**

Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Госстандартом России

**ВНЕСЕН** Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан Республика Молдова Российская Федерация Республика Таджикистан Туркменистан	Кыргызстандарт Молдовастандарт Госстандарт России Таджикстандарт Туркменглавгосинспекция

**3 Настоящий стандарт** подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5414-1—85 «Патроны (державки концевых фрез) с зажимными винтами для инструментов с цилиндрическими хвостовиками с лыской. Часть 1. Размеры механизма передачи крутящего момента хвостовика» и полностью ему соответствует

**4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН** ГОСТ 26860—86

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ****ДЕРЖАВКИ С ЗАЖИМНЫМИ ВИНТАМИ ДЛЯ  
ФРЕЗ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
С ЛЫСКОЙ****Присоединительные размеры элементов крепления  
хвостовиков**Holders with clamp screw for flatted parallel  
shank end mills. Dimensions of the driving  
system of tool shanks**ГОСТ****26860—93****(ИСО 5414-1—85)**

ОКП 39 2810

**Дата введения 01.01.95**

Настоящий стандарт устанавливает размеры державок с зажимными винтами для фрез с цилиндрическим хвостовиком с лыской по ГОСТ 25334, размеры специальных зажимных винтов, а также максимальные диаметры передней части державок.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Державки должны изготовляться исполнений:

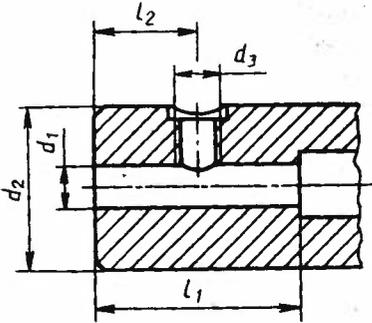
1 — для крепления цилиндрических хвостовиков  $\leq 20$  мм с одной лыской, предназначенные для односторонних или двухсторонних фрез;

2 — для крепления цилиндрических хвостовиков  $\geq 25$  мм с двумя лысками, предназначенные для односторонних фрез.

2. Размеры державок исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, исполнения 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

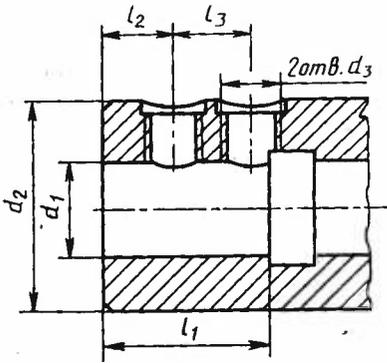
С. 2 ГОСТ 26860—93

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

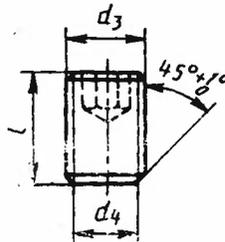
Таблица 1

мм				
$d_1$ H5	$l_1$ $\pm 1$	$l_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$d_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$d_3$ 6H
6	35	18,0	25	M6
8			28	M8
10	39	20,0	35	M10
12	44	22,5	42	M12
16	47	24,0	48	M14
20	49	25,0	52	M16

Таблица 2

мм					
$d_1$ H5	$l_1$ $\pm 1$	$l_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$l_3$ $\pm 0,5$	$d_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$d_3$ 6H
25	54		25	65	M8×2
		24	28	72	M20×2
32	58		32	90	
40	68	30	35	100	M24×2
50	78	35	40	130	
63	88	40	40		

3. Размеры зажимных винтов должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 3

мм

$d_s$ 6h	$d_1$ +0,1 0	$l^*$	Расточные патроны $d_1$
M6	4,2	10	6
M8	5,5	10	8
M10	7,0	12	10
M12	8,0	16	12
M14	10,0	16	16
M16	11,0	16	20
M18×2	12,0	20	25
M20×2	14,0	25	32
		25	40
M24×2	18,0	33	50
			63

\* Значения номинальной длины винта указаны для патронов  $d_1 < 32$  мм. Для патронов  $d_1 > 32$  мм значения  $l$  даны для справки и рассчитываются из максимального значения  $d_2$ . В случае уменьшенного значения  $d_2$  длина винта должна быть пересчитана так, чтобы обеспечить необходимую длину свинчивания.

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.

5. Требования к изготовлению винтов — по ГОСТ 11074.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11074—84	5
ГОСТ 16093—81	4
ГОСТ 24705—81	4
ГОСТ 25334—82	Вводная часть

Редактор *М. И. Максимова*  
 Технический редактор *Л. А. Кузнецова*  
 Корректор *Н. И. Гавришук*

Сдан в наб. 27.10.94. Подп. в печ. 29.11.94. Усл. печ. л. 0,35. Усл. кр.-отт. 0,35.  
 Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 497 экз. С 1892

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2082  
 ПЛР № 040138