

25379-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

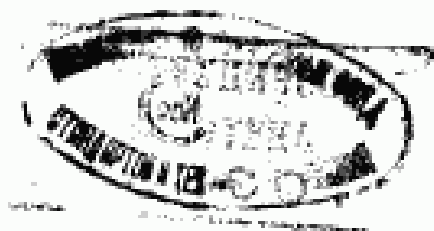
## СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

ДИАМЕТРЫ ОТВЕРСТИЙ ПОД ИНСТРУМЕНТ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ГОСТ 25379—82  
(СТ СЭВ 3119—81)

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 25379-82, Станки металлорежущие. Диаметры отверстий под инструмент с цилиндрическим хвостовиком  
Metalcutting machine tools. Diameters of bores for cylindrical shank tools

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. С. Белов, Н. Ф. Хлебалин, С. С. Кедров, Г. П. Варламова

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3128

## СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ

Диаметры отверстий под инструмент  
с цилиндрическим хвостовиком

Metalcutting machine tools  
Diameters of bores for cylindrical  
shank tools

ГОСТ  
25379—82  
(СТ СЭВ 3119—81)

ОКП 38 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 августа 1982 г. № 3128 срок введения установлен

с 01.07.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на металлорежущие станки и их элементы и устанавливает ряд диаметров отверстий для крепления инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Стандарт не распространяется на концы шпинделей агрегатных и многошпиндельных сверлильных станков.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3119—81.

2. Диаметры отверстий для крепления инструмента должны выбираться из ряда: 6; 8; 10; 12; 16; 20; 22\*; 25; 30\*\*; 32; 40; 50; 60; 63\*\*; 65\*; 70\*; 80; 95\*; 100; 125; 160; 200 мм.

3. Отверстия под инструмент следует выполнять в зависимости от класса точности станка с полем допуска H5, H6 или H7, если инструмент совмещается с осью шпинделя станка или параллелен ей.

\* Размеры 22; 65; 70; 95 мм при новом проектировании не применять.

\*\* Размеры 30; 63 мм непредпочтительны.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Л. В. Веймберг*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 23.08.82. Подп. в печ. 18.10.82 0,25 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.  
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-567, Новопроектный пер., д. 3,  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 3874