

**ДЕРЖАВКИ РАСТОЧНЫЕ
ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА ВИНТАМИ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ****Конструкция и размеры**

Boring holders for an angled screw fastening
of a cutting tool for turret-lathes.
Design and dimensions

**ГОСТ
19021-73*****Взамен
МН 1032-60**

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1973 г. № 1827. Срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01. 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на расточные державки, применяемые в револьверных головках с вертикальной и горизонтальной осью вращения токарно-револьверных станков.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 2305—69, РС 2308—69 и РС 2928—71.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

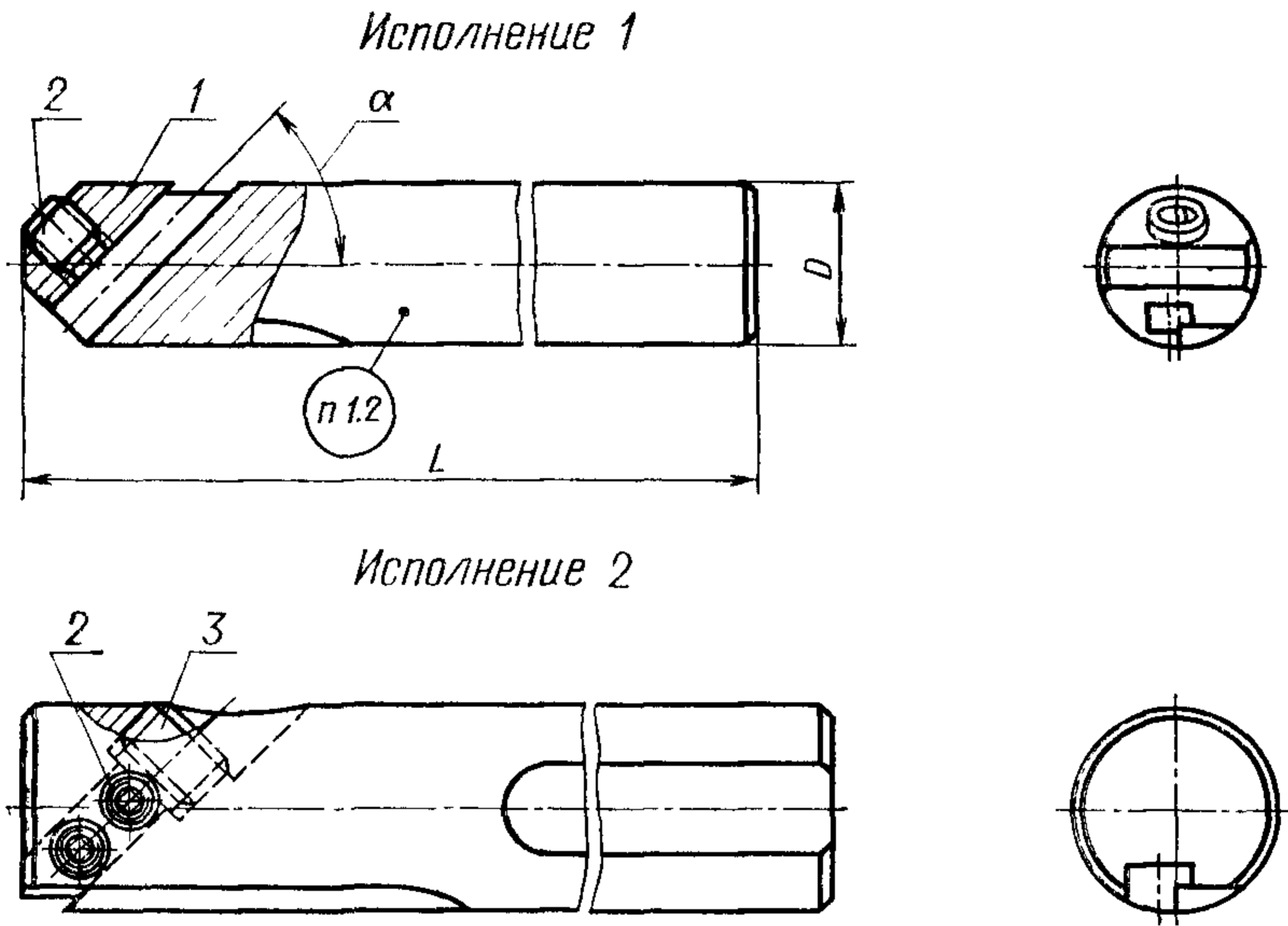
1.1. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 5—80).



Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение реза	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Винт ГОСТ 13896—68	Поз. 3. Винт ГОСТ 13897—68
								Обозначение детали		
6500-1071		1	15*	140	45°	6×6	0,180	6500-1071/001	6000-0351	—
6500-1072			16				0,200	6500-1072/001		
6500-1073			20	180		8×8	0,410	6500-1073/001	6000-0358	
6500-1074			25	250			0,940	6500-1074/001	6000-0351	
6500-1075		2	30*	180		10×10	0,950	6500-1075/001	6000-0358	6000-0454
6500-1076				220			1,070	6500-1076/001		
6500-1077			32	280		1,710	6500-1077/001			
6500-1078			38*	220		1,890	6500-1078/001	6000-0365		
6500-1079				280		2,420	6500-1079/001			
6500-1081			40	220		2,095	6500-1081/001	6000 0561		
6500-1082				320		3,075	6500-1082/001			
6500-1083			45*	280		3,390	6500-1083/001	6000-0367		
6500-1084		360		4,390	6500-1084/001					

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение резца	Масса, кг \approx	Поз. 1. Корпус	Поз 2. Винт ГОСТ 13896—68	Поз 3. Винт ГОСТ 13897—68
								Обозначение детали		
6500-1085		2	50	280	45°	16×16	4,110	6500-1085/001	6000-0522	6000-0563
6500-1086	360			5,340			6500-1086/001			
6500-1087	280			4,110	6500-1087/001					
6500-1088	360			5,340	6500-1088/001					
6500-1089	280		60°	55*	4,960	6500-1089/001	6000-0523			
6500-1091	400				6,450	6500-1091/001				
6500-1092	320		20×20	63	7,400	6500-1092/001	6000-0530	6000-0564		
6500-1093	400				9,360	6500-1093/001				
6500-1094	80				25×25	15,000			6500-1094/001	

* Для оснащения станков, выпущенных до 1 января 1972 г.

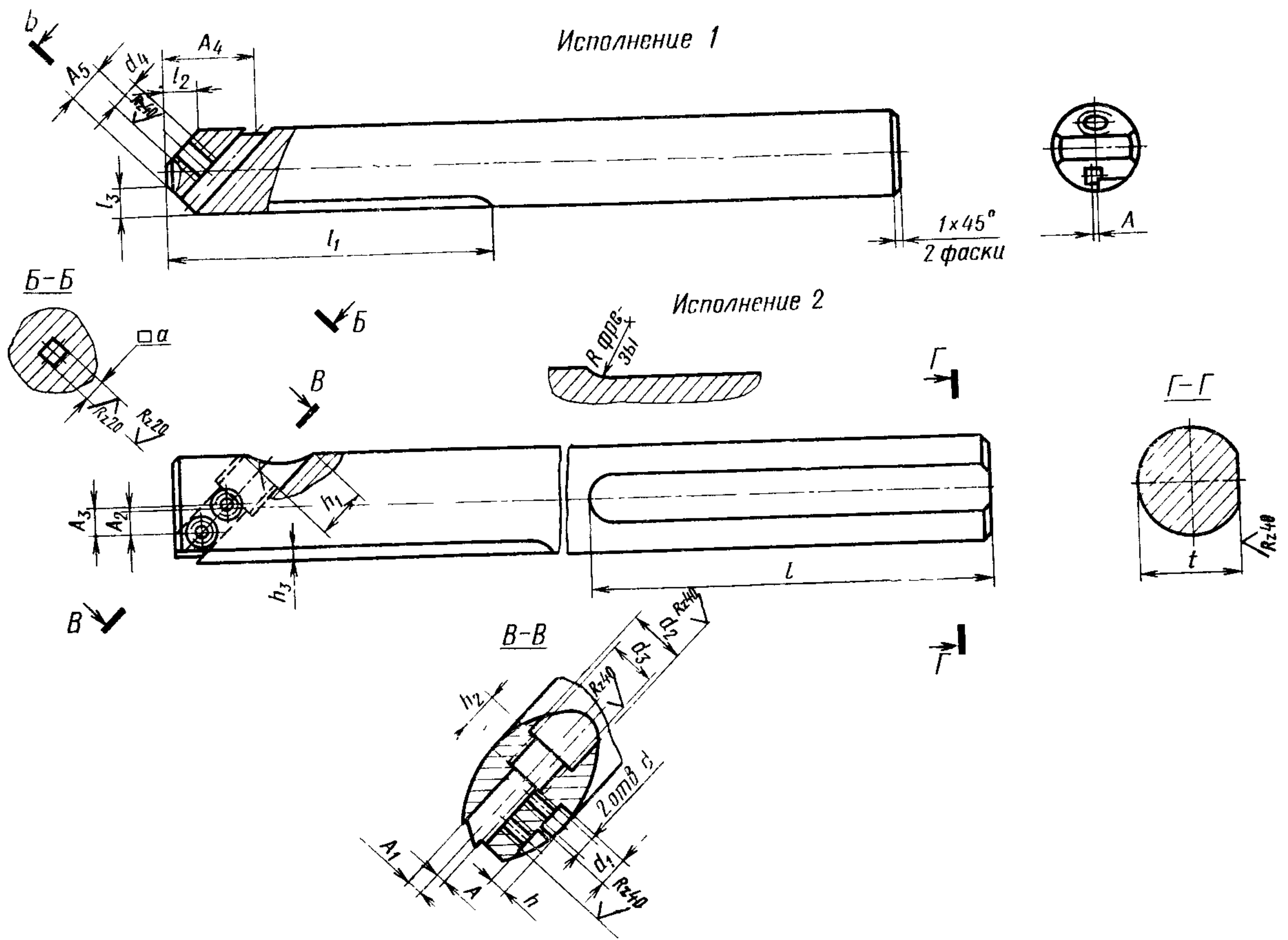
Пример условного обозначения державки исполнения 1, размерами $D=16$ мм, $L=140$ мм:

Державка 6500-1072 ГОСТ 19021—73

1.2. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	a	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l	l ₁	l ₂	l ₃	h	h ₁	h ₂	h ₃	t	Масса, кг		
6500-1071/001	1	6	1	3,0	—	—	17	6	—	—	—	—	M6	—	80	5	7	—	—	—	—	—	—	0,170	
6500-1072/001		18		—			0,200																		
6500-1073/001		8	2	4,0	4,5	6,0	22	8	M6	7	14	M12×1,25	—	120	7	9	3	13	12	—	—	—	—	0,400	
6500-1074/001				25			—	0,920																	
6500-1075/001		2	10	3	6,5	7,5	33	M8	9	16	M14×1,5	—	80	90	4	15	14	3	—	—	—	—	—	29,0	0,940
6500-1076/001					120	—							1,060												
6500-1077/001					100	160							31,0	1,700											
6500-1078/001					80	120							—	1,860											
6500-1079/001	100				160	36,5							2,400												
6500-1081/001	80				120	—							2,070												
6500-1082/001	12	6,0	9,0	11,0	40	M10	12	18	M16×1,5	—	80	120	5	17	20	—	—	—	—	—	—	—	38,5	3,050	
6500-1083/001				120	180						—	3,360													
6500-1084/001				100	160						—	3,360													
6500-1084/001	12	6,0	9,0	13,0	45	M10	12	18	M16×1,5	—	80	120	5	17	20	—	—	—	—	—	—	—	43,5	4,360	
6500-1084/001				120	200						—	4,360													

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	a	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	d	d_1	d_2	d_3	d_4	l	l_1	l_2	l_3	h	h_1	h_2	h_3	t	Масса, кг ≈																									
6500-1085/001	2	16	5	8,0	11,0	14,0	31	—	M12	14	24	M22×1,5	—	100	160	—	—	7	—	20	22	—	5	48,5	4,070																							
6500-1086/001														120	200										5,300																							
6500-1087/001														100	160										4,070																							
6500-1088/001														120	200										5,300																							
6500-1089/001														100	160										4,920																							
6500-1091/001														150	200										6,400																							
6500-1092/001														20	6										10,0	—	17,0	38	—	M16	18	30	M27×2	—	—	120	180	—	—	8	17	22	—	8	61,5	7,300		
6500-1093/001																																														150	200	9,260
6500-1094/001																																														25	7	12,5

Пример условного обозначения корпуса исполнения 1, с размерами державки $D=16$ мм, $L=140$ мм:

Корпус 6500-1072/001 ГОСТ 19021—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Резьба — по СТ СЭВ 182—75. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.

2.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

Изменение № 2 ГОСТ 19021—73 Державки расточные для косо́го крепления реза винтами к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.02.90 № 287

Дата введения 01.09.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2851.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта».

Пункт 2.3. Заменить обозначение: 7Н на 6Н.

(ИУС № 5 1990 г.)