

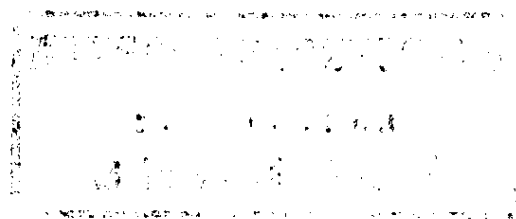


ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
РЕЗЦОВ И ЗАЖИМНЫХ ВТУЛОК  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ  
СТАНКАМ И АВТОМАТАМ**

**ГОСТ 18071-72—ГОСТ 18076-72**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
**Москва**

С О Ю З А С С Р

**ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
РЕЗЦОВ И ЗАЖИМНЫХ ВТУЛОК  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ  
СТАНКАМ И АВТОМАТАМ**

**ГОСТ 18071-72—ГОСТ 18076-72**

**Издание официальное**

**МОСКВА — 1982**

1. *[Faint, illegible text]*

2. *[Faint, illegible text]*

3. *[Faint, illegible text]*

4. *[Faint, illegible text]*

5. *[Faint, illegible text]*

**ДЕРЖАВКИ СМЕННЫЕ ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ  
РЕЗЦОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ**

**ГОСТ  
18071-72\***

**Конструкция и размеры**

Changeable arbors for the straight fixing  
of cutters for turret automatics.  
Design and dimensions

Взамен  
МН 1212-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 28 июля 1972 г. № 1520 срок введения установлен

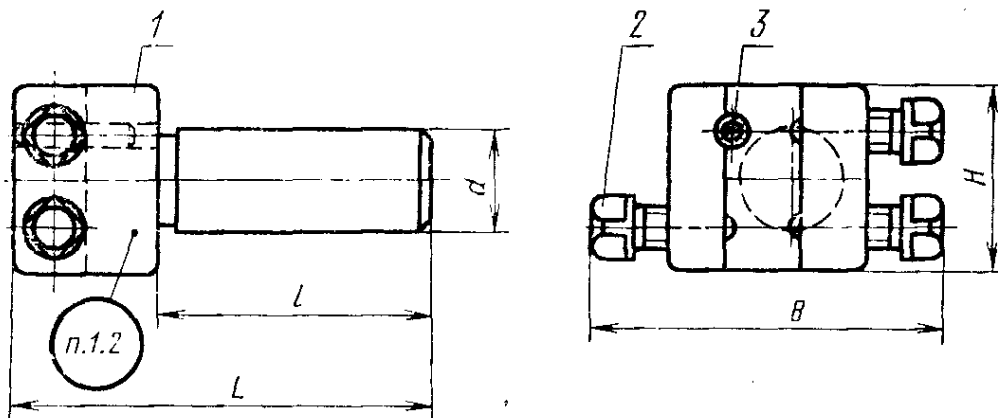
с 01.07 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации  
РС 2306-69.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК**

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



Размеры для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание июнь 1981 г. с Изменением № 1,  
утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 5 1981 г.).

Обозначение державок	Применяемость	$d$	$L$	$B$	$H$	$l$	Сечение реза ( $H \times B$ )	Масса, кг $\approx$
6504-0151		15	50	52	26	30	8×8	0,132
6504-0152	60		40			0,157		
6504-0153	80		60			0,203		
6504-0154		18	65	68	32	40	10×10	0,265
6504-0155	85		60			0,305		
6504-0156	100		75			0,335		
6504-0157	65		40			0,288		
6504-0158	85		60			0,328		
6504-0159	100		75			0,458		
6504-0160		25	96	88	50	60	16×16	0,732
6504-0161	136		100			1,002		

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

Обозначение державок	Дет. 1 Корпус. Кол. 1	Дет. 2 Винт. Кол. 3	Дет. 3 Штифт ГОСТ 3128-70. Кол. 1
	Обозначение		
6504-0151	6504-0151/001	M6×16.88.05 ГОСТ 1482-75	5m6×20
6504-0152	6504-0152/001		
6504-0153	6504-0153/001		
6504-0154	6504-0154/001	M8×20.88.05 ГОСТ 1486-75	6m6×25
6504-0155	6504-0155/001		
6504-0156	6504-0156/001		
6504-0157	6504-0157/001		
6504-0158	6504-0158/001		
6504-0159	6504-0159/001		
6504-0160	6504-0160/001	M10×25.88.05 ГОСТ 1486-75	8m6×36
6504-0161	6504-0161/001		

Пример условного обозначения державки размерами  $d=15$  мм,  $L=50$  мм,  $B=52$  мм:

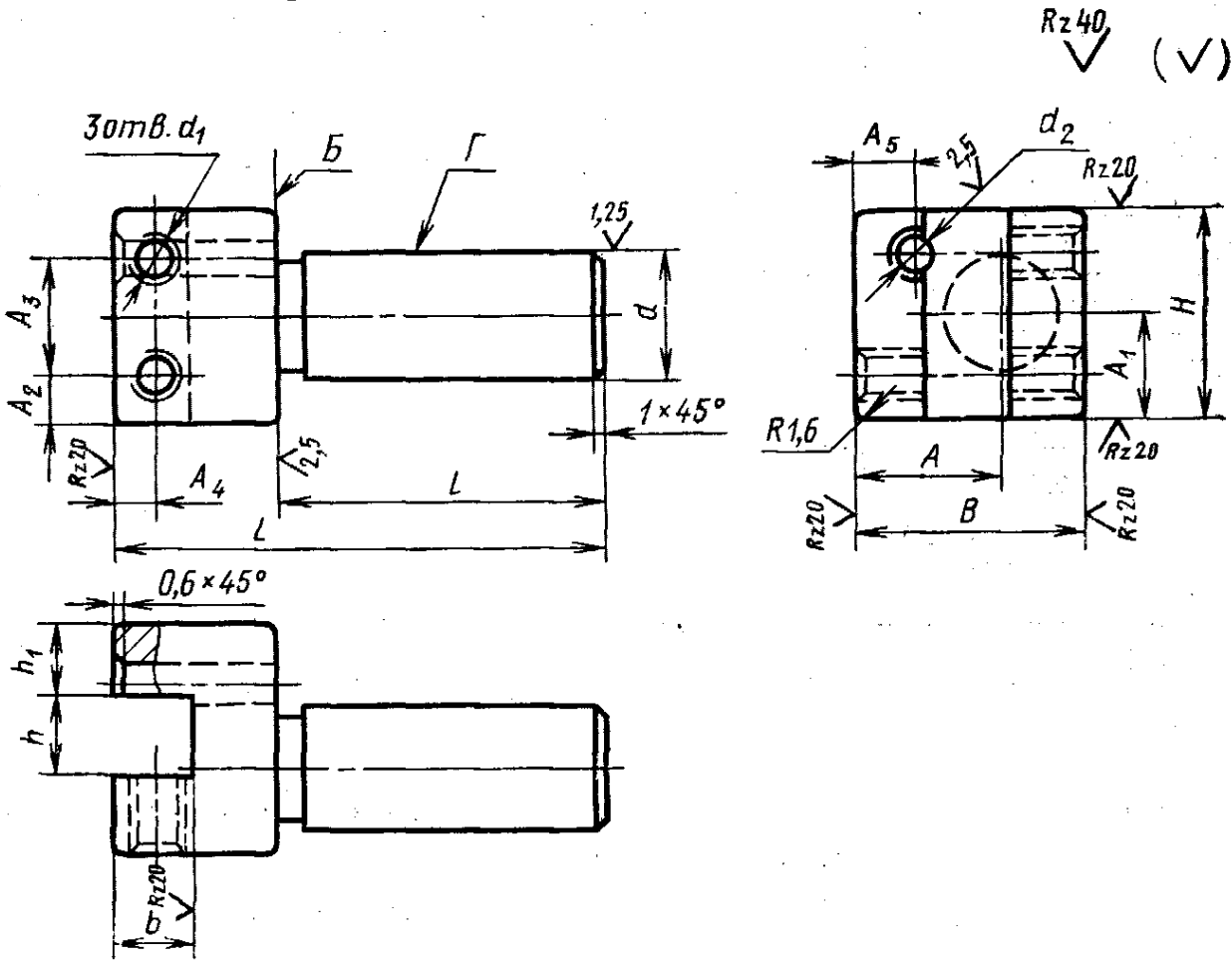
*Державка 6504-0151 ГОСТ 18071-72*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	$d$ (пред. откл. по $h_8$ )	$L$	$B$	$H$	$l$	$A$	$A_1$	$A_2$
6504-0151/001	15	50	30	26	30	19	12	6
6504-0152/001		60			40			
6504-0153/001		80			60			
6504-0154/001	18	65	38	32	40	24	14	7
6504-0155/001		85			60			
6504-0156/001		100			75			
6504-0157/001		65			40			
6504-0158/001		85			40			
6504-0159/001	25	100	54	50	75	34	16	10
6504-0160/001		96			60			
6504-0161/001		136			100			

## Размеры в мм

Обозначение корпусов	$A_2$	$A_4$	$A_5$	$b$	$d_1$	$d_2$ (пред. откл. по $H_7$ )	$h$	$h_1$	Масса, кг
6504-0151/001									0,124
6504-0152/001	14	5	8	9	M6	5	12	9	0,139
6504-0153/001									0,185
6504-0154/001									0,256
6504-0155/001	18	6		11			14		0,296
6504-0156/001			11		M8	6		12	0,326
6504-0157/001									0,279
6504-0158/001	20	7		14			16		0,319
6504-0159/001									0,349
6504-0160/001	30	8	14	16	M10	8	22	16	0,711
6504-0161/001									0,981

Пример условного обозначения корпуса размерами  $d=15$  мм,  $L=50$  мм,  $B=30$  мм:

*Корпус 6504-0151/001 ГОСТ 18071—72*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71; допускается сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Покрытие—Хим. Окс. прм, кроме поверхностей Б и Г (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

2.4. Резьба — по СТ СЭВ 182—75. Поле допуска резьбы—7Н по ГОСТ 16093—70.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

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