

**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

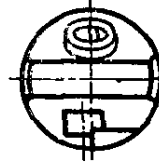
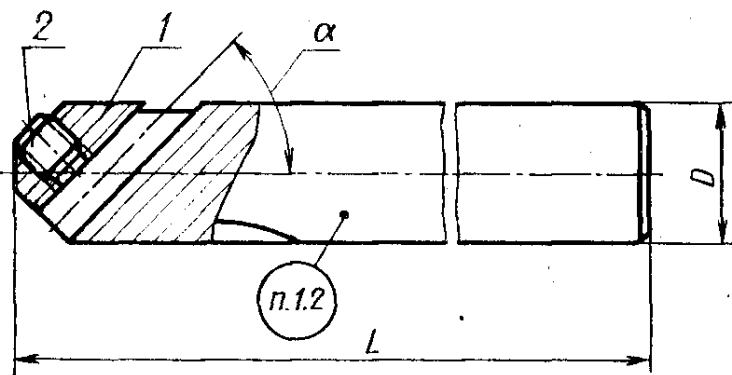
Перепечатка воспрещена



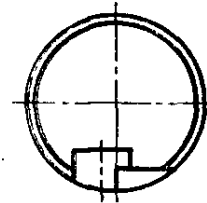
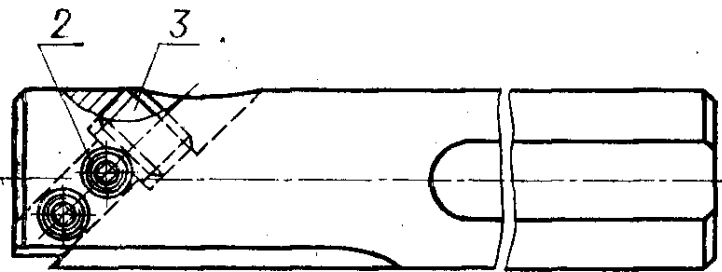
* Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1,
утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 5—80).



Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение резца	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Винт ГОСТ 13896-68	Поз. 3. Винт ГОСТ 13897-68	
											Обозначение детали
6500-1071		1	15*	140		6×6	0,180	6500-1071/001	6000-0351	—	
6500-1072			16				0,200	6500-1072/001			
6500-1073			20	180			0,410	6500-1073/001	6000-0358		
6500-1074			25	250			0,940	6500-1074/001	6000-0351	6000-0453	
6500-1075		2		180			0,950	6500-1075/001			
6500-1076			30*	220		10×10	1,070	6500-1076/001	6000-0358	6000-0454	
6500-1077			32	280	45°		1,710	6500-1077/001			
6500-1078				220			1,890	6500-1078/001			
6500-1079			38*	280			2,420	6500-1079/001	6000-0365		
6500-1081		2		220			2,095	6500-1081/001			
6500-1082			40	320		12×12	3,075	6500-1082/001		6000-0561	
6500-1083					280			3,390	6500-1083/001		
6500-1084			45*	360			4,390	6500-1084/001	6000-0367		

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	α	Сечение реза	Масса, кг \approx	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Винт ГОСТ 13896-68	Поз. 3. Винт ГОСТ 13897-68
6500-1085				280	45°		4,110	6500-1085/001		
6500-1086			50	360			5,340	6500-1086/001	6000-0522	
6500-1087				280		16×16	4,110	6500-1087/001		6000-0563
6500-1088				360			5,340	6500-1088/001		
6500-1089		2		280			4,960	6500-1089/001	6000-0523	
6500-1091			55*	400	60°		6,450	6500-1091/001		
6500-1092				320			7,400	6500-1092/001	6000-0530	6000-0564
6500-1093			63	400		20×20	9,360	6500-1093/001		
6500-1094			80			25×25	15,000	6500-1094/001	6000-0531	6000-0565

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

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

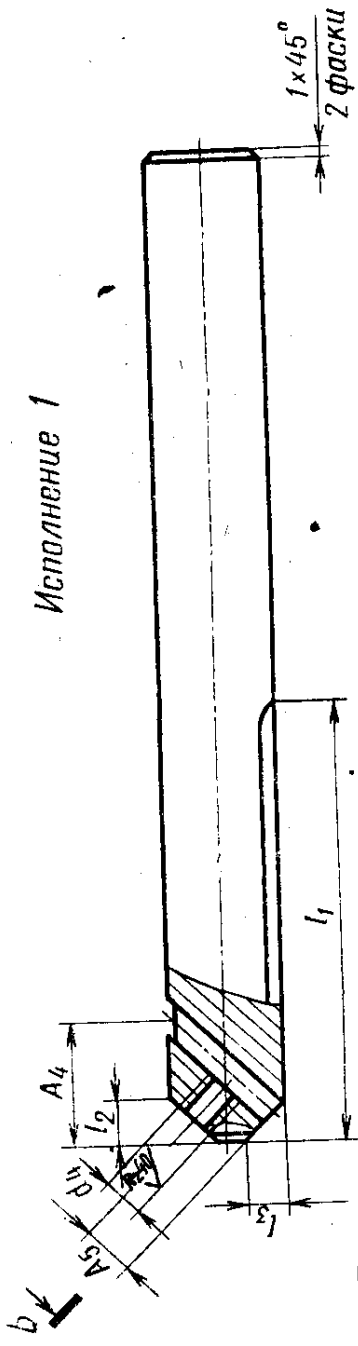
Державка 6500-1072 ГОСТ 19021-73

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

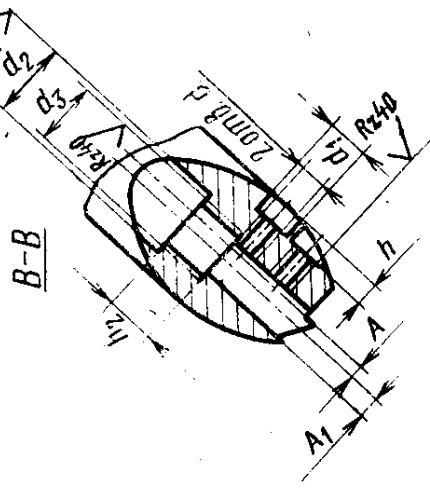
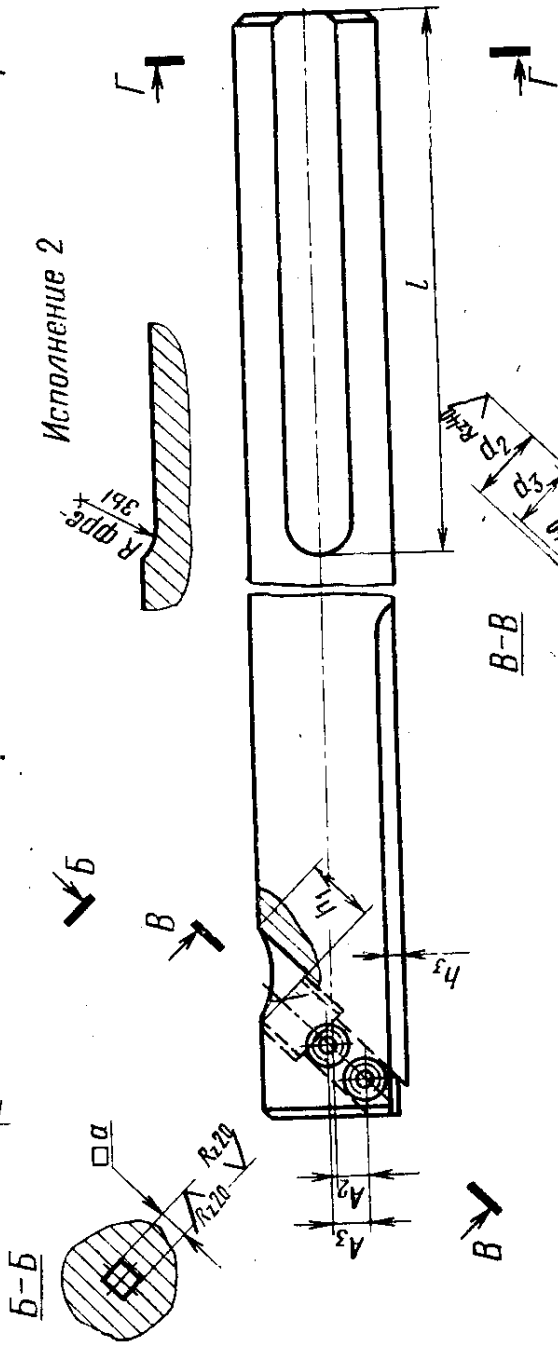
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1)

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

Исполнение 1



Исполнение 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	3,0	—	—	—	17	6	—	—	—	—	M6	—	80	5	7	—	—	—	—	—	0,170
6500-1072/001		1	—	—	—	—	18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,200	
6500-1073/001		—	—	—	—	—	22	8	—	—	—	—	—	M8	—	120	7	9	—	—	—	—	0,400
6500-1074/001	—	8	4,0	—	4,5	6,0	25	—	M6	7	14	M12X1,25	—	—	150	—	—	3	13	12	—	24,0	0,920
6500-1075/001		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	90	—	—	—	—	—	—	0,940	
6500-1076/001		10	5,0	6,5	7,5	—	33	—	M8	9	16	M14X1,5	—	—	120	—	—	4	15	14	3	29,0	1,060
6500-1077/001	—	—	—	7,5	8,5	—	—	—	—	—	—	—	—	100	160	—	—	—	—	—	—	1,700	
6500-1078/001		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80	120	—	—	—	—	—	—	1,860	
6500-1079/001		3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	160	—	—	—	—	—	36,5	2,400
6500-1081/001	—	12	6,0	9,0	—	11,0	40	—	M10	12	18	M16X1,5	—	—	120	—	—	5	17	20	—	38,5	2,070
6500-1082/001		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	—	—	—	—	—	—	—	3,050
6500-1083/001		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	160	—	—	—	—	—	—	3,360
6500-1084/001	—	—	—	13,0	45	—	—	—	—	—	—	—	—	120	200	—	—	—	—	—	5	43,5	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							50							100	160				20	22				4,070
6500-1086/001														120	200							5	48,5	5,300
6500-1087/001		16,5	8,0			14,0	31	M12	14	24	M22	1,5		100	160			7						4,070
6500-1088/001					11,0									120	200				13	18				5,300
6500-1089/001	2						35							100	160							53,5		4,920
6500-1091/001														150	200							8		6,400
6500-1092/001		20	6	10,0			38							120	180			8	17	22		61,5		7,300
6500-1093/001								M16	18			M27	2		200									9,260
6500-1094/001		25	7	12,5	16,0	21,0	48							150	200			10	20	25	10	78,0		14,860

Пример условного обозначения корпуса исполнения I, 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.

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.)
