

**ДЕРЖАВКИ ЛЮНЕТНЫЕ ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ
РЕЗЦОВ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ АВТОМАТАМ****Конструкция и размеры**Support holders for direct
clamping of lathe cutters.
Design and dimensions**ГОСТ
21188-75*****Взамен
МН 1220-60**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 23 октября 1975 г. № 2666 срок введения установлен
Проверен в 1981 г.

с 01.01.77**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

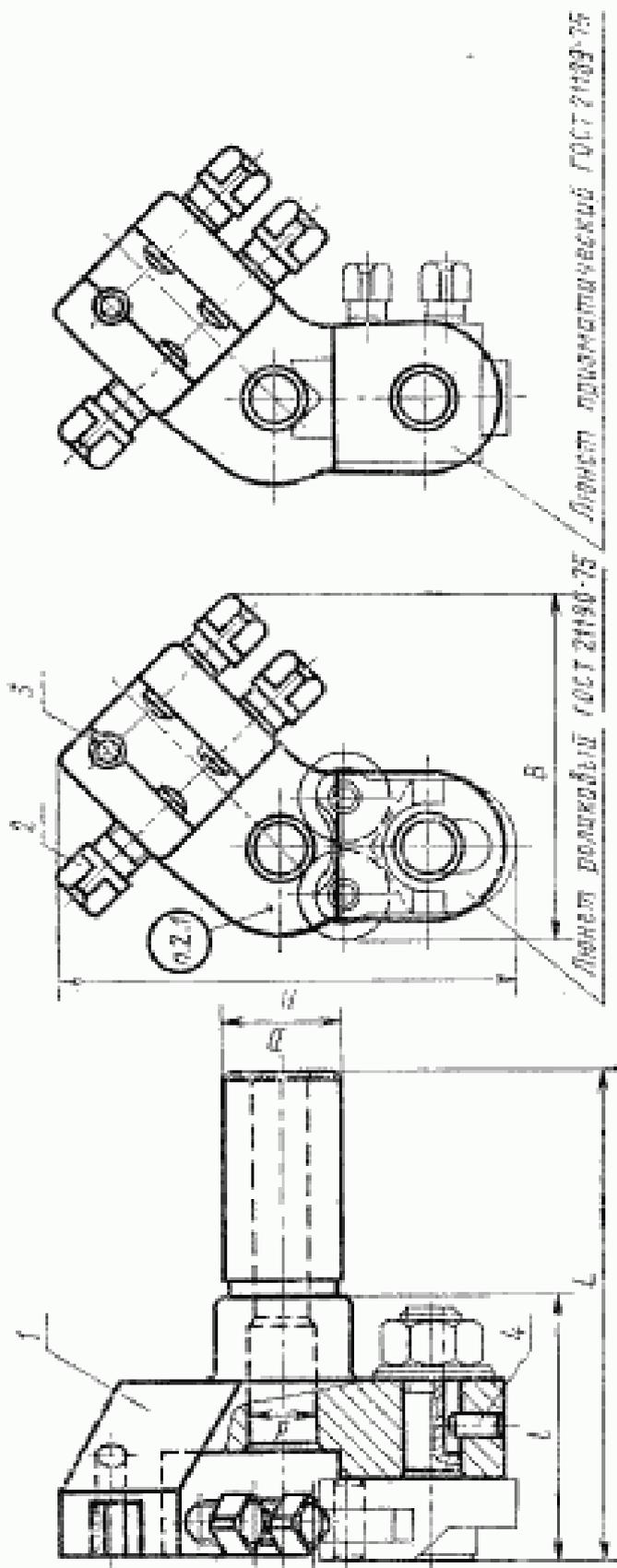
1. Настоящий стандарт распространяется на люнетные державки для прямого крепления резцов с люнетами по ГОСТ 21189-75 и ГОСТ 21190-75 к токарно-револьверным автоматам.
2. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС № 6 — 1982 г.).

7



Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Примечание	D	d	L	B	H	I	Сечение резца	Диаметры отверстий в базах державки	Масса, кг	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Винт ГОСТ 1466—75 Кол. 3	Поз. 3 Штифт ГОСТ 8128—79 Кол. 1	Поз. 4	
															Обозначение деталей
6531-0101		19,05						8×8		0,485	6531-0101/001				
6531-0102		20,00	13	83	60	83	43		4 12	0,495	6531-0102/001				5м6×14
6531-0103		19,05						10×10		0,475	6531-0103/001				3м6×10
6531-0104		20,00								0,485	6531-0104/001				
6131-0105		25,00	19	112	80	110	62	12×12	5 18	1,065	6531-0105/001				
6531-0106		25,40								1,080	6531-0106/001				6м6×20
6531-0107		31,75								2,030	6531-0107/001				
6531-0108		32,00	26	127	100	150	77	16×16	10 25		6531-0108/001				4м6×12
6531-0109		40,00		140						2,420	6531-0109/001				8м6×30
															5м6×14

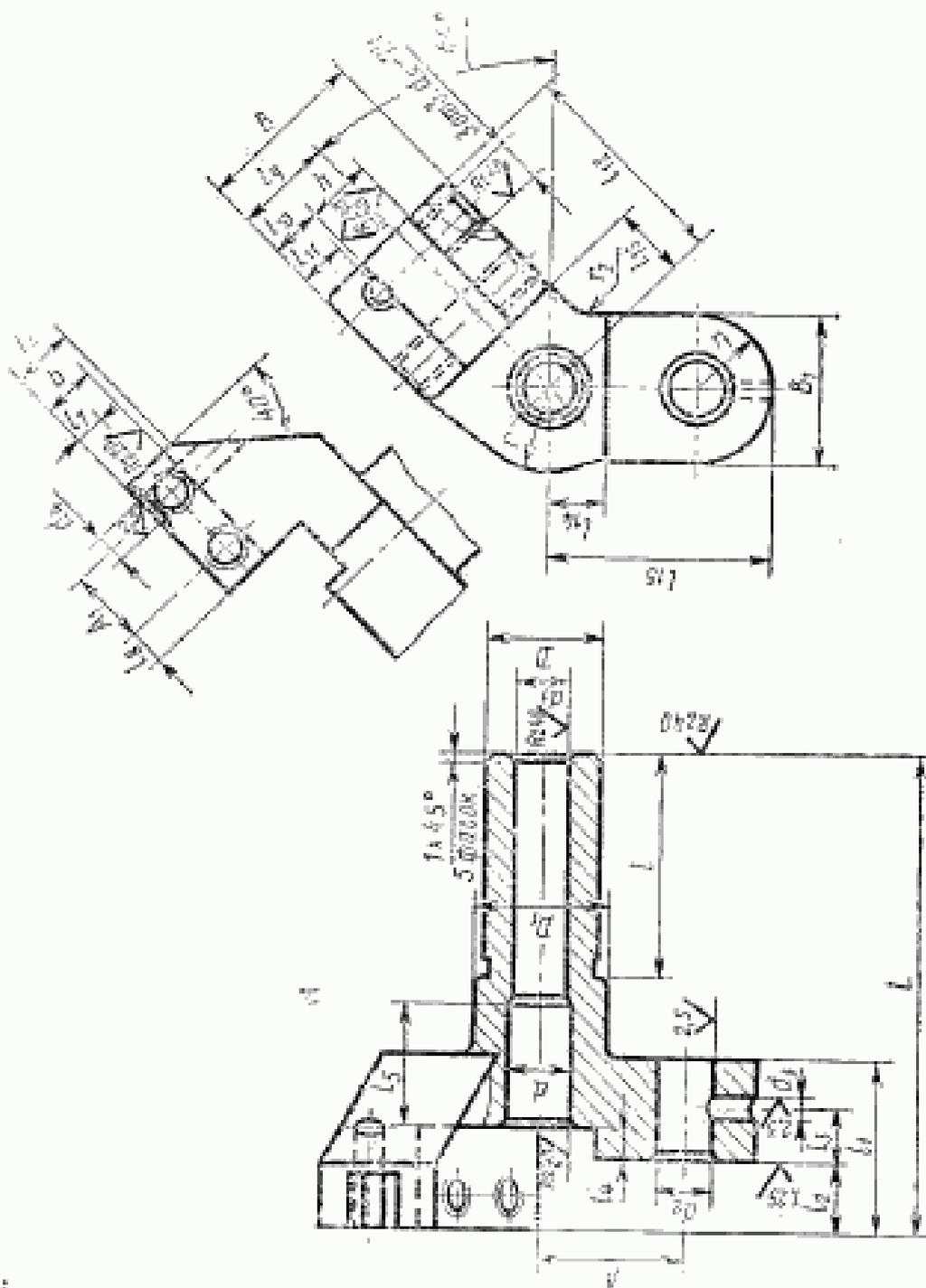
Пример условного обозначения державки диаметром $D=19,05$ мм для резца сечением 8×8 мм:

Державка 6531-0101 ГОСТ 21188—75

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1. Маркировать: обозначение державки и товарный знак предприятия-изготовителя.

10 3. Конструкция и размеры корпуса (поз. 1) должны соответствовать указанному на черт. 2
и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	b	d	L	A	A ₁	B	D ₁	D ₂	d ₁	d ₂ , d ₃ , d ₄		d ₅	A	r	d ₆	d ₇	d ₈	d ₉	d ₁₀	d ₁₁	d ₁₂	r ₁	r ₂	Мас.- Сп. кг, г
											Пред. откл., по Н7	откл., по Н7													
6531-0101/001	19,05	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,470
6531-0102/001	20,00	—	13	82	26	14	32	26	10	3	5	—	—	40	31	13	9	6	38	12	10	39	15	13	0,480
6531-0103/001	19,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,465
6531-0104/001	20,00	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13	6	—	—	—	—	—	—	—	0,470
6531-0105/001	25,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	18	50	44	15	12	22	20	7	8	27	14	1,050
6531-0106/001	25,40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,065
6531-0107/001	31,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6531-0108/001	32,00	16,26	—	125	45	25	52	40	18	16	5	8	М10	22	55	20	16	32	25	8	10	34	16	15	1,995
6531-0109/001	40,00	—	—	138	—	—	—	50	—	—	—	—	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,390

Пример условного обозначения корпуса размерами $D = 19,05$ мм; $b = 9$ мм:

Корпус 6531-0101/001 ГОСТ 21188—75

3.1. Материал — сталь марки 45Л—II по ГОСТ 977—65. Отливка III класса — по ГОСТ 2009—55.

Допускается сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.

3.2. Неуказанные литейные радиусы — 2—3 мм.

3.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Допуск резьбы — по ГОСТ 16093—81.

3.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

3.6. Параметр шероховатости поверхностей канавки и фасок не регламентируется, параметр шероховатости необработанных литейных поверхностей по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 320$ мкм.

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