

**ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**ГОСТ
19915-74***

Конструкция и размеры

Holders with a cylindrical shank for cutting-off
bit tools for turret-lathes. Design and
dimensions

Взамен
МН 1037-60

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июля 1974 г. № 1642. Срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на державки с цилиндрическим хвостовиком для отрезных пластинчатых резцов для токарно-револьверных станков с горизонтальной осью револьверной головки.

Стандарт соответствует рекомендации 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

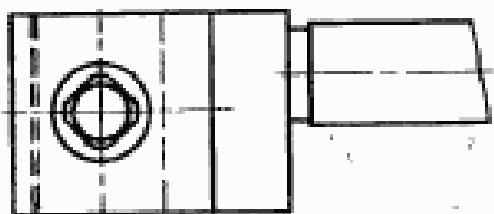
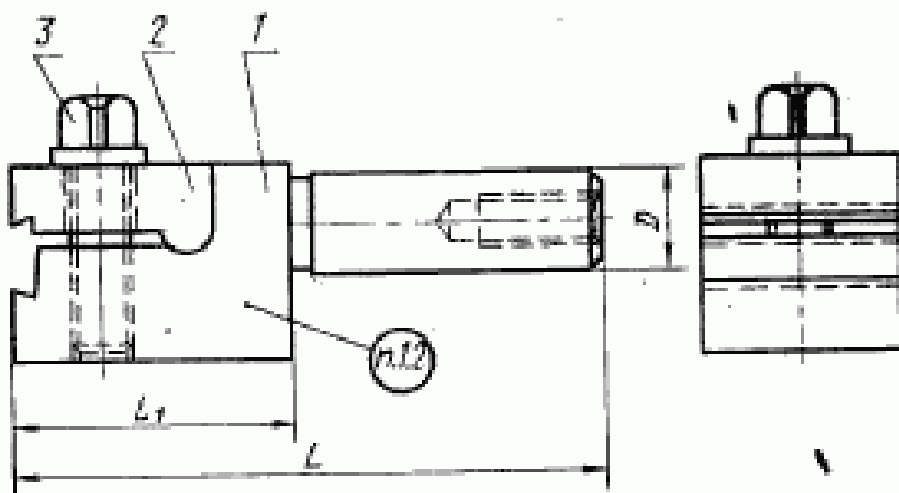
Перепечатка воспрещена

★

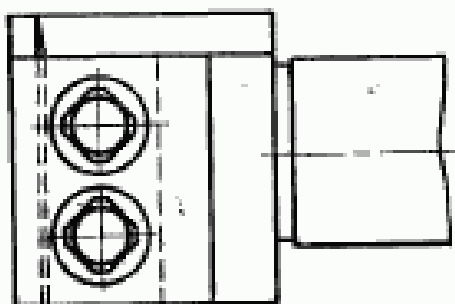
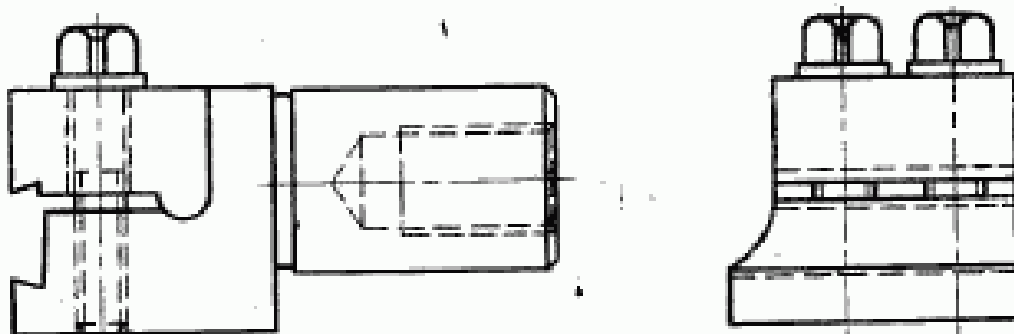
* Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 5-1980 г.).

11

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение державки	Примечание	Исполнение	D	L	L ₁	Сечение реза (H×B)	Масса, кг	Пос. 1. Корпус Кол. 1	Пос. 2. Пластина Кол. 1	Обозначения деталей	
										Код. 1	Код. 2
6505-0051			15*	95	45		0,41	6505-0051/001			
6505-0052				110	60		0,54	6505-0052/001			
6505-0053		1	16	95	45	12×3	0,42	6505-0053/001	6505-0051/002		M10×30.66.05
6505-0054				110	60		0,55	6505-0054/001			
6505-0055			20	100	50		0,55	6505-0055/001			
6505-0056				120	70		0,76	6505-0056/001	6505-0055/002		
6505-0057			30	110	60		1,24	6505-0057/001			
6505-0058				130	80		1,59	6505-0058/001			
6505-0059			32	110	60	18×4	1,28	6505-0059/001	6505-0057/002		M12×40.66.05
6505-0061				130	80		1,63	6505-0061/001			
6505-0062		2	38*	133	70		2,15	6505-0062/001			
6505-0063				163	100		2,92	6505-0063/001			
6505-0064			40	133	70	25×5	2,22	6505-0064/001	6505-0062/002		M12×50.66.05
6505-0065				163	100		2,97	6505-0065/001			
6505-0066			50	155	75		3,55	6505-0066/001	6505-0065/002		M12×55.66.05
6505-0067				200	120		5,12	6505-0067/001			

* Для станков, изготовленных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размерами D=15 мм, L=95 мм:

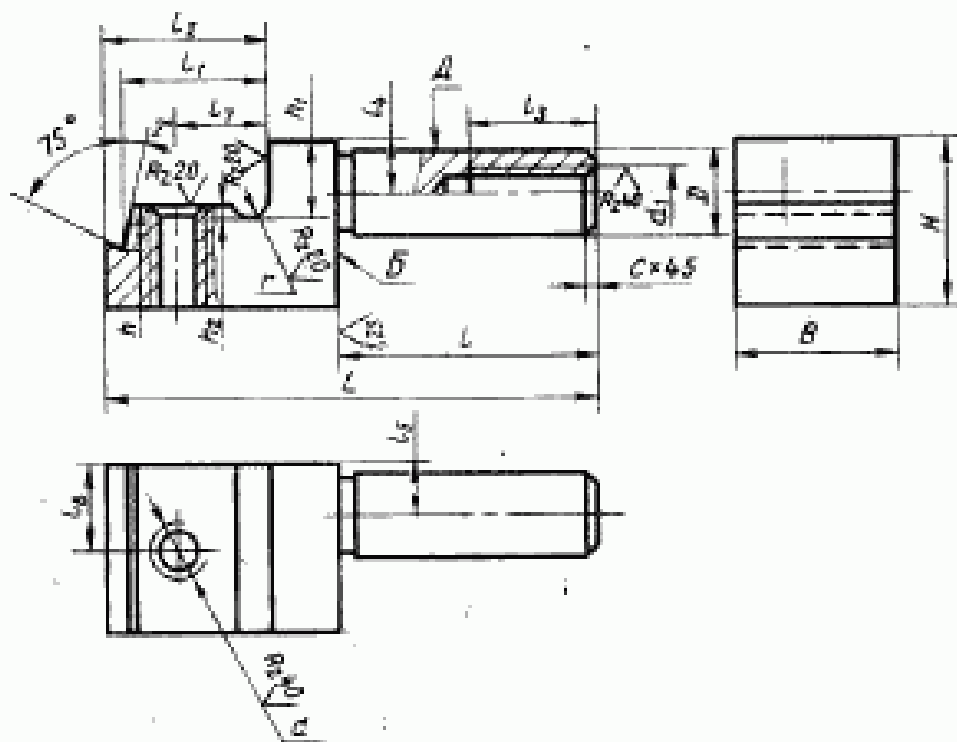
Державка 6505-0051 ГОСТ 19915—74

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

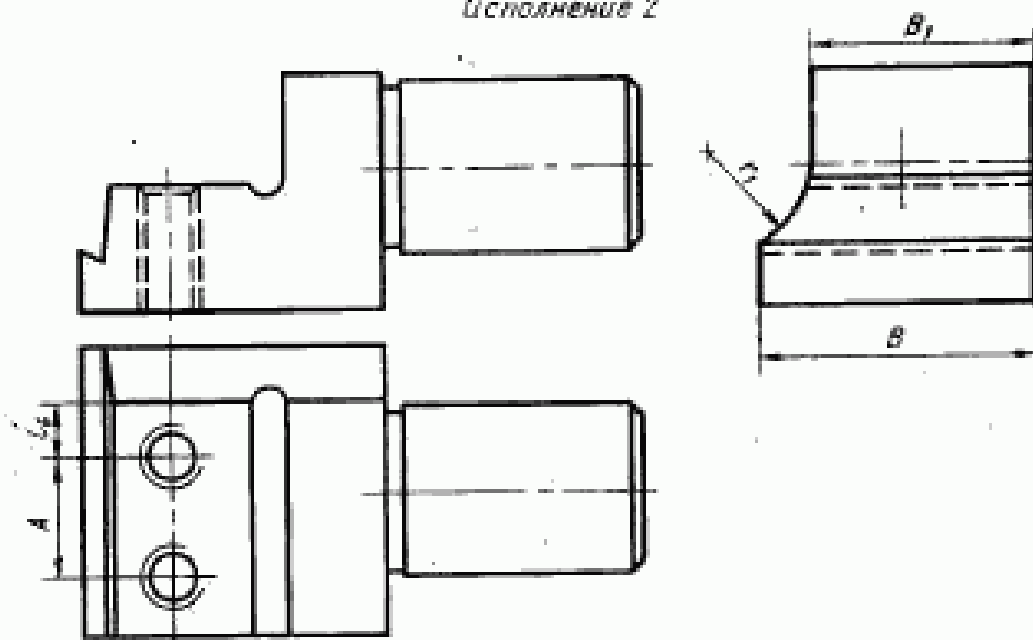
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ноз. 1)

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	D	L	r	B	H	A	B ₁	d	d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	h	h ₁	h ₂	r ₁	ε	Масса, кг
6505-0051/001		15	95							M8	28,5	32	20	10	10	15	18		14				0,30
6505-0052/001			110		30				M10														0,43
6505-0053/001	1	16	95			32												8				0,31	
6505-0054/001			110																				0,44
6505-0055/001		20	100		36					M12	32,5	36	25	12	12	18	20		16	1	3		0,40
6505-0056/001			120																				0,62
6505-0057/001		30	110																				0,80
6505-0058/001			130		53	45	22	42		M16	35,0	40	32	18	18	10	22	14	22			20	1,24
6505-0059/001		32	110																				0,93
6505-0061/001			130																				1,28
6505-0062/001	2	38	133						M12														1,48
6505-0063/001				163																			
6505-0064/001		40	133		63	60	55	25	50		44,0	50	36	22	22	12	30	19	29	2	5	25	1,55
6505-0065/001			163																				2,30
6505-0066/001		50	155		80	66	65	32	56		49,0	55		28	28		35		35			30	2,55
6505-0067/001			200																				4,22

Пример условного обозначения корпуса размерами D=15 мм, L=95 мм:

Корпус 6505-0051/001 ГОСТ 19915—74

(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. Резьбовое отверстие d_1 выполняется по заказу потребителя.

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

2.7. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.

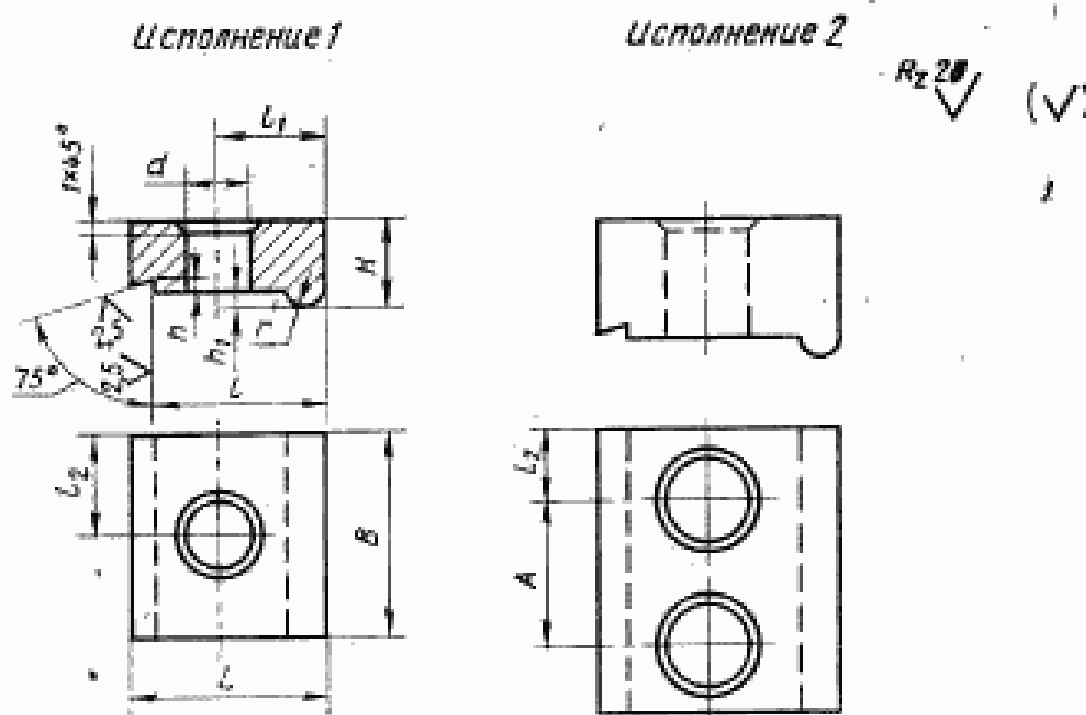
2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей *Б* и *Д*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ [поз. 2]

3.1. Конструкция и размеры планок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение планки	Исполне- ние	B	H	L	l	d (пред. откл. по <i>H14</i>)	A	l ₁	l ₂	b	h ₁	r	Масса, кг
		(пред. откл. по <i>H14</i>)					(преф. откл. по $\frac{IT14}{2}$)						
6505-0051/002	1	30	14	32	28,5	11	—	18	15	—	—	—	0,08
6505-0055/002		36	16	36	32,5		20	18	2	3	3	0,12	
6505-0057/002		42	22	40	35,0		22	22	10	—	—	0,25	
6505-0062/002	2	50	29	50	44,0	13	25	30	12	3	5	5	0,55
6505-0066/002		56	35	55	49,0		32	35					0,78

Пример условного обозначения планки размерами B=30 мм:

Планка 6505-0051/002 ГОСТ 19915—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

3.3. Твердость — HRC 35... 40.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77.

Редактор М. В. Глушкова

Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн

Корректор М. Г. Байрашевская

Сдано в наб. 18.12.80 Подп. в печ. 01.08.81 1,25 л. л. 1,06 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мандауго, 12/14. Зак. 597

Изменение № 2 ГОСТ 19915—74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для отрезных пластинчатых резцов 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 № 299

Дата введения 01.10.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2851.

Пункты 2.1, 2.3, 2.7 изложить в новой редакции: «2.1. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта.

2.3. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

2.7. Параметр шероховатости R_a поверхностей канавок и фасок должен быть не более 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73».

(Продолжение см. с. 78)

77

Пункты 2.8, 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.
Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Конструкция и размеры планок (пов. 2)».

(ИУС № 5 1990 г.)