

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**  
**ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**  
**ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНАТЫХ РЕЗЦОВ**  
**К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ**  
**19915—74\***

**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**

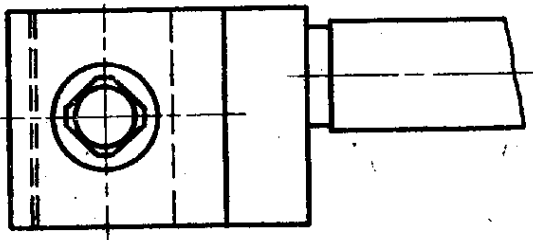
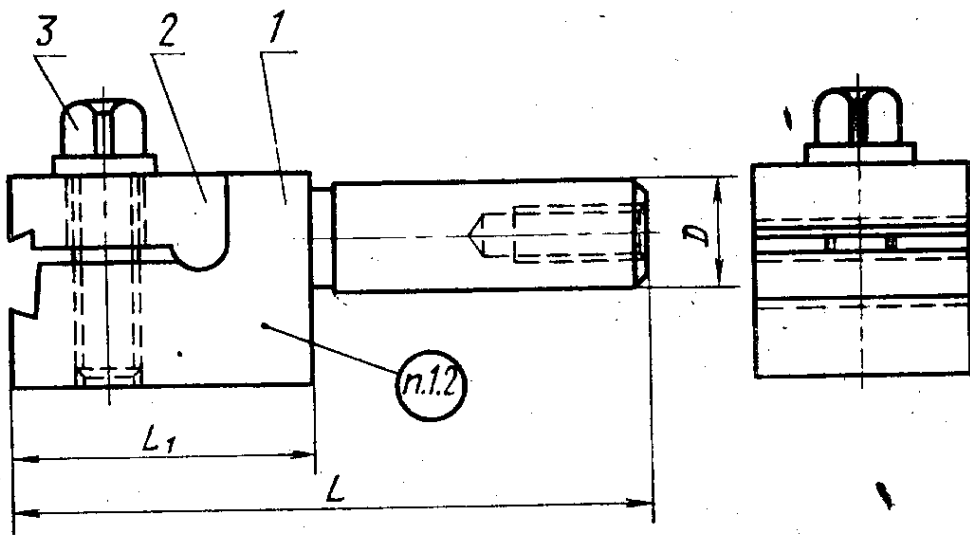
1.1. Конструкция и размеры державок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Издание официальное**

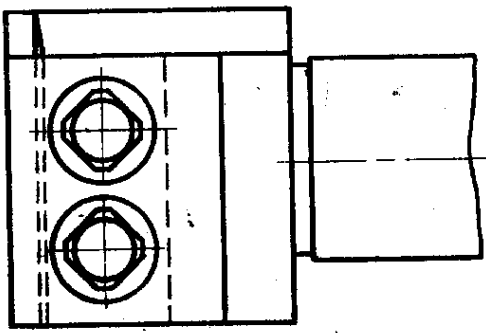
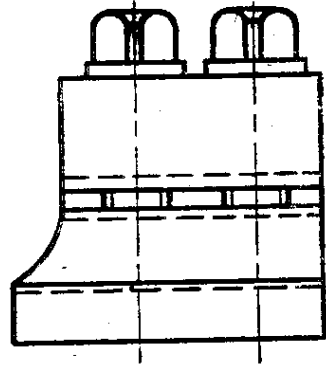
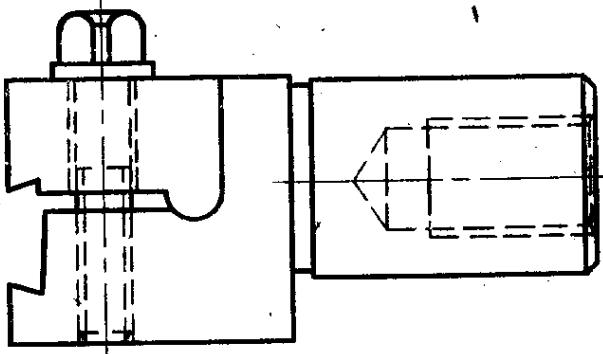
**Перепечатка воспрещена**



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



*Исполнение 2*



**Черт. 1**

## Размеры в мм

Обозначение державки	Применяе- мость	Исполнение	D	L	L <sub>г</sub>	Сечение реза (H×B)	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2 Планка Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 1488-75	
										Кол. 1	Кол. 2
Обозначения деталей											
6505-0051			15*	95	45		0,41	6505-0051/001	6505-0051/002	M10×30.66.05	—
6505-0052				110	60		0,54	6505-0052/001			
6505-0053		1	16	95	45	12×3	0,42	6505-0053/001			
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			
6505-0057			30	110	60		1,24	6505-0057/001			
6505-0058				130	80	18×4	1,59	6505-0058/001			
6505-0059			32	110	60		1,28	6505-0059/001			
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			
6505-0065				163	100		2,97	6505-0065/001			
6505-0066			50	155	75		3,55	6505-0066/001			
6505-0067				200	120		5,12	6505-0067/001			
									6505-0062/002	—	M12×40.66.05
									6505-0066/002	—	M12×50.66.05
									6505-0066/002	—	M12×55.66.05

\* Для станков, изготовленных до 1972 г.

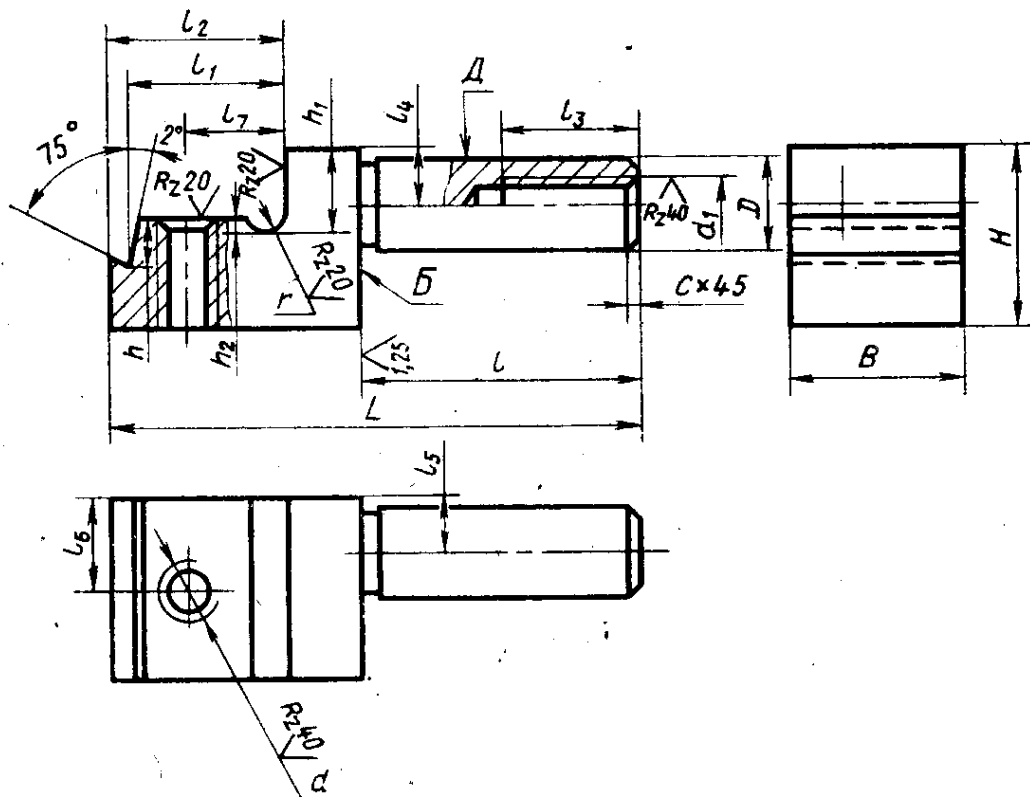
Пример условного обозначения державки размерами D=15 мм, L=95 мм:

Державка 6505-0051 ГОСТ 19915-74

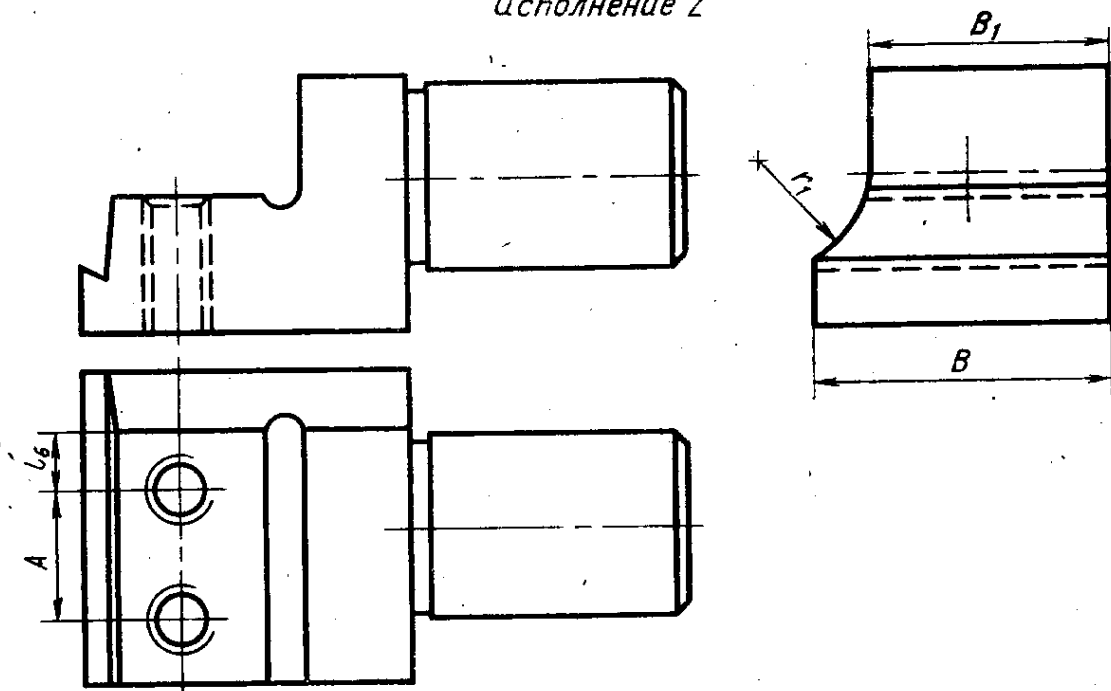
## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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	D	L	l	B	H	A	B <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>7</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	с	Мас. кг		
																									1	2
6505-0051/001	1	15	95	30	32	—	—	—	M10	M8	28,5	32	20	10	10	15	18	8	14	—	—	—	—	—	0	
6505-0052/001			110																						0	
6505-0053/001		95	36	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	
6505-0054/001		110																							0	
6505-0055/001	2	20	100	53	45	22	42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	
6505-0056/001			120																						0	
6505-0057/001	2	30	110	63	60	55	25	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	
6505-0058/001			130																						0	
6505-0059/001		110	80	66	65	32	56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0
6505-0061/001		130																								0
6505-0062/001	—	38	133	60	55	25	50	—	M12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	
6505-0063/001			163																						0	
6505-0064/001		133	80	66	65	32	56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0
6505-0065/001		163																								0
6505-0066/001	—	50	155	66	65	32	56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	
6505-0067/001			200																						0	

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

Корпус 6505-0051/001 ГОСТ 19915-74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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.

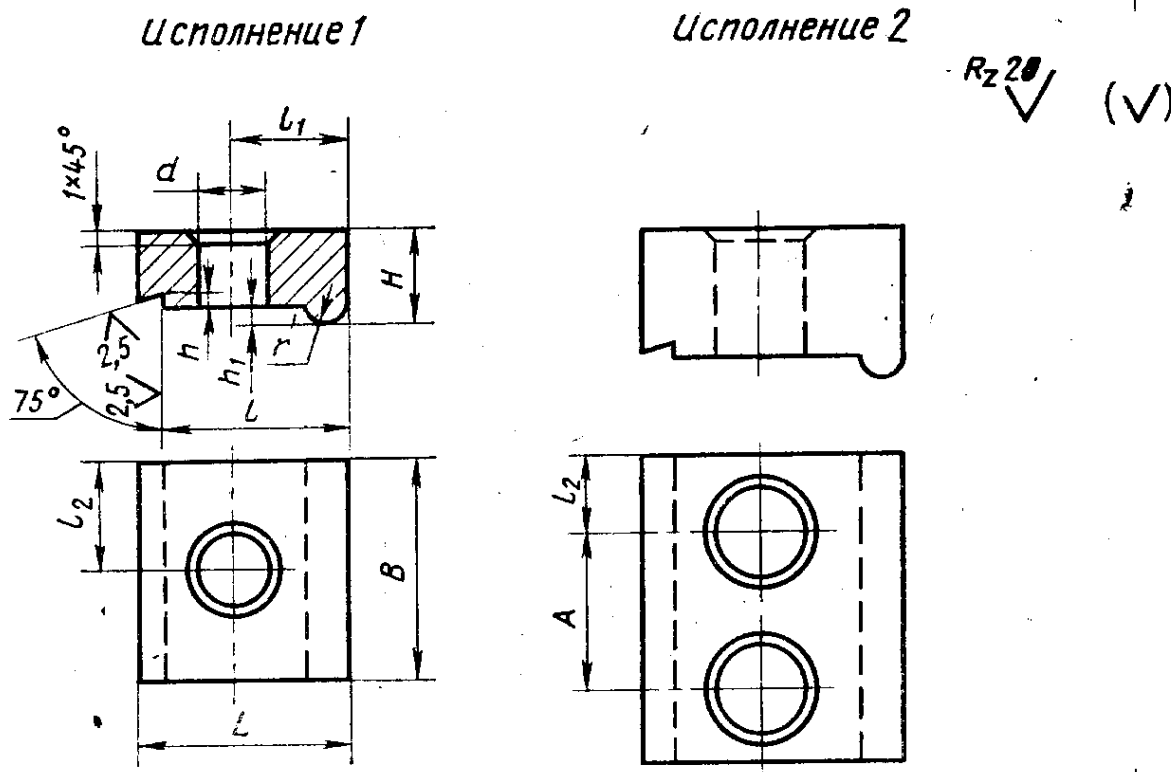
2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей Б и Д.

(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

Обозначение планки	Исполне- ние	B	H	L	l	d	A	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	r	Масса, кг
		(пред. откл. по h14)				(пред. откл. по H14)	(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	2	42	22	40	35,0	13	22	22	10				0,25
6505-0062/002		50	29	50	44,0		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. 01.06.81 1,25 п. 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. Миндауго, 12/14. Зак. 597

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)*



