УДК 621.9-229.35 : 006.354

Группа Г27
6531-0100

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

с 01.01.77

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

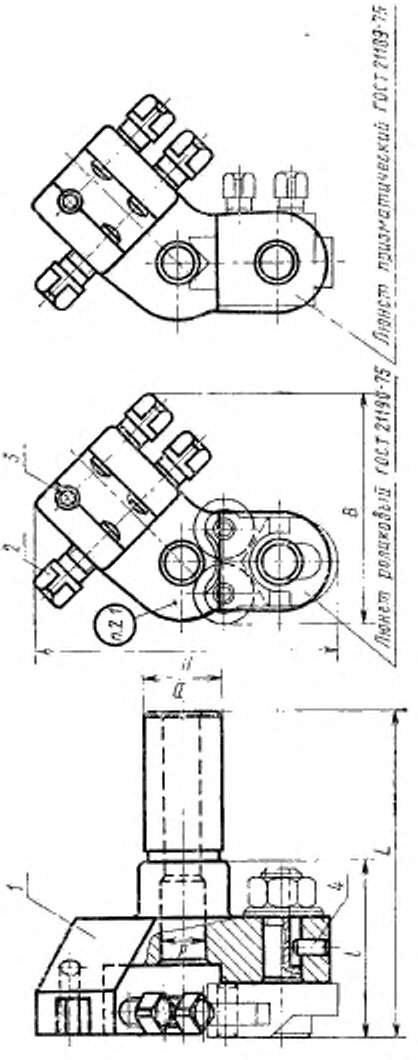
1. Настоящий стандарт распространяется на люнетные державки для прямого крепления резцов с люнетами по ГОСТ 21189—75 и ГОСТ 21190—75 к токарно-револьверным автоматам.

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.).*

gost.e-ecolog.ru



Черт. 1

Размеры для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	D	d	L	B	H	l	Сечение резца	Диаметры обрабатываемых деталей: Наим.	Диаметры обрабатываемых деталей: Наиб.	Масса, кг, ≈	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Винт ГОСТ 1486—75 Кол. 3	Поз. 3 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1	Поз. 4 Штифт ГОСТ 3128—70 Кол. 1
												Обозначение деталей			
6531-0101	—	19,05	13	83	60	83	43	8×8	4	12	0,485	6531-0101/001	M8×20.66.05	5m6×14	3m6×10
6531-0102	—	20,00									0,495	6531-0102/001			
6531-0103	—	19,05						10×10			0,475	6531-0103/001			
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		6m6×20	4m6×12
6531-0106	—	25,40									1,080	6531-0106/001			
6531-0107	—	31,75	26	127	100	150	77	16×16	10	25	2,030	6531-0107/001	M10×25.66.05	8m6×30	5m6×14
6531-0108	—	32,00										6531-0108/001			
6531-0109		40,00		140							2,420	6531-0109/001			

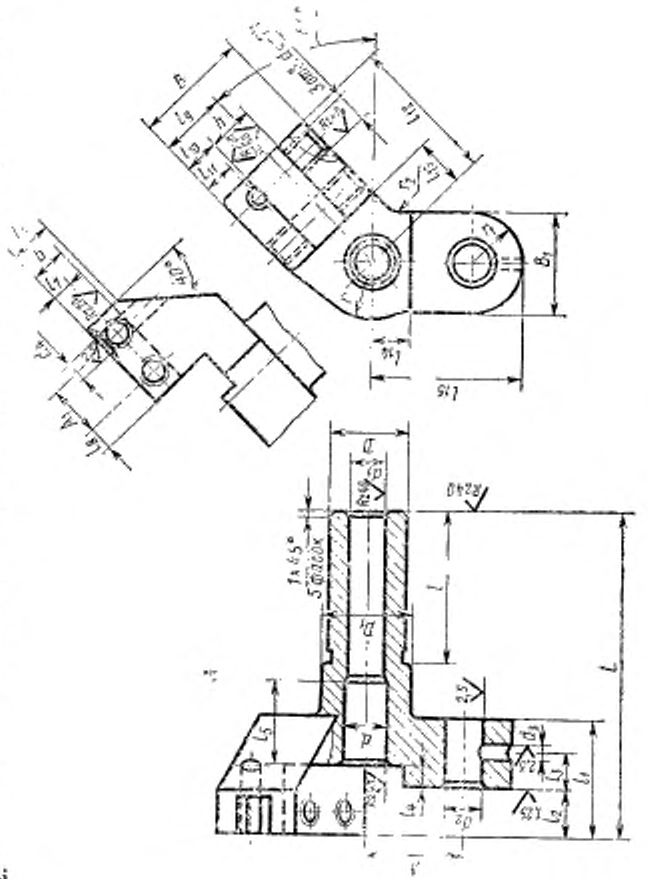
Пример условного обозначения державки диаметром $D = 19{,}05$ мм для резца сечением 8×8 мм:

Державка 6531-0101 ГОСТ 21188—75

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

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

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



Черт. 2

gostexpert.ru

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	D	b	d	L	A	A_1	B	B_1	D_1	d_1	d_2	d_3	d_4	Пред. откл. по H7	d_5	h	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	l_8	l_9	l_{10}	l_{11}	l_{12}	l_{13}	l_{14}	l_{15}	r	r_1	r_2	Масса, кг, ≈
6531-0101/001	19,05	9	11	82	26	14	32	26	26	10	10	3	5		M8	12	40	31	13	9	6	18	11	5	6	17	9	8	38	12	10	39	15	13	8	0,470
6531-0102/001	20,00																																			0,480
6531-0103/001	19,05															14							13	6		19										0,465
6531-0104/001	20,00																																			0,470
6531-0105/001	25,00	14	19	110	36	20	42	32	32	15	12	4	6			18	50	44	16	15	12	22	20	7	8	27	14	13	56	20	14	52	20	16		1,050
6531-0106/001	25,40																																			1,065
6531-0107/001	31,75	16	26	125	45	25	52	40	40	18	16	5	8		M10	22	63	55	20	20	16	32	25	8	10	34	16	15	75	30	18	65	25	20	50	1,995
6531-0108/001	32,00																																			
6531-0109/001	40,00			138					50																											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 $Rz \leqslant 320$ мкм.

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