Внесено изм. № 5-22

13895-75
изм 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ В ОПРАВКАХ И БОРШТАНГАХ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13895—75

Издание официальное

ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным проектно-технологическим и экспериментальным институтом (Оргстанкинпром)

Директор **Монахов Г. А.**
Зав. отделом **Андреев В. В.**
Руководитель темы **Смирнов Л. Б.**
Исполнитель **Назина Г. Н.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 августа 1975 г. № 2049

УДК 621.9.025.002.73(083.74) Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦОВ В ОПРАВКАХ И БОРШТАНГАХ

Конструкция и размеры

Fixing of cutters on tool holders and boring bars. Design and dimensions

ГОСТ 13895—75

Взамен ГОСТ 13895—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 августа 1975 г. № 2049 срок действия установлен

с 01.01.77
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

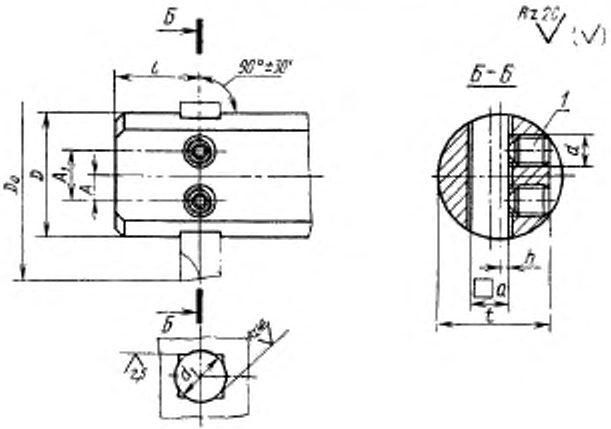
1. Настоящий стандарт распространяется на крепления резцов под углами 90, 60 и 45° в оправках и борштангах.

2. Конструкция и размеры креплений резцов должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1975

Крепления резцов под углом 90°



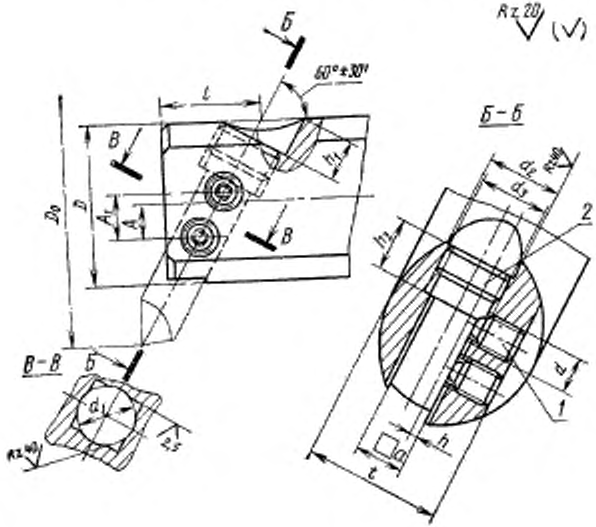
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Диаметр растачивания D_0	D	a (пред. откл. по A_3)	A	A_1	l наим.	d	d_1 (пред. откл. по A_3)	h	t	Поз. 1. Винт установочный ГОСТ 13895—68. Кол. 2
										Обозначение
От 35 до 50	25	8	5,0	10	14	M6	9,0	2,0	22	6000-0351
От 45 до 60	32	10	6,5	13		M8	11,2	2,5	28	6000-0358
От 55 до 75	40	12	8,0	16	17	M10	13,5	3,0	35	6000-0365
От 70 до 95	50	16	10,0	20	20	M12	18,0	3,5	42	6000-0522
От 90 до 120	63	20	12,0	24	24	M16	22,0	4,0	51	6000-0529
От 110 до 150	80	25	17,0	34	30		28,0	5,0	65	6000-0530
От 140 до 190	100	32	20,0	40	40	M20	36,0	6,0	81	6000-0538
От 180 до 210	125		25,0	50	42	M24		7,0	104	6000-0548
От 200 до 270	160	40	40,0	65	55		45,0	8,0	128	6000-0549
От 260 до 310	200		50,0	70	60				158	6000-0550

Крепления резцов под углом 60°



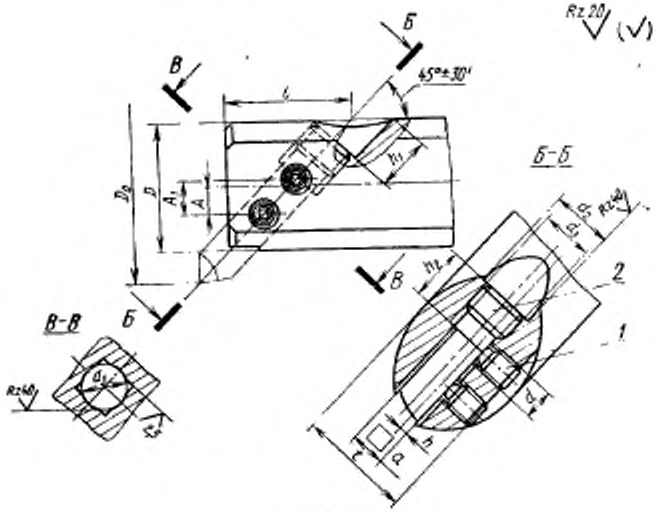
Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Диаметр растачивания $D_в$	D	a (пред. откл. по A_3)	A	A_1	l наим.	d	d_1 (пред. откл. по A_3)	d_2	d_3	h	h_1	h_2	t	Поз. 1 Винт установочный ГОСТ 13895—68. Кол. 2	Поз. 2 Винт регулирующий ГОСТ 13897—68. Кол. 1
														Обозначения	
От 75 до 90	50	16	11	14	31	M12	18	24	M22×1,5	3,5	13	15	42	6000-0522	6000-0563
От 85 до 115	63	20		17	38	M16	22	30	M27×2	4,0	17	20	51	6000-0529	6000-0564
От 110 до 140	80	25	16	21	48		28	35	M33×2	5,0	20	22	65	6000-0530	6000-0565
От 135 до 180	100	32	22	40	62	M20	36	—	—	6,0	—	—	81	6000-0538	—
От 170 до 210	125		28	50	78	M24				7,0			104	6000-0548	
От 200 до 260	160	40	40	65	98		45			8,0			128	6000-0549	

Крепления резцов под углом 45°



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Диаметр растачивания D_0	D	a (пред. откл. по A_2)	A	A_1	l наим.	d	d_1 (пред. откл. по A_2)	d_2	d_3	h	h_1	h_2	t	Поз. 1 Винт установочный ГОСТ 13896—68. Исп. 2	Поз. 2 Винт регулирующий ГОСТ 13897—68. Исп. 1
														Обозначения	
От 30 до 45	25	8	4,5	6,0	25	М6	9,0	14	М12×1,25	2,0	13	12	22	6000-0351	6000-0453
От 40 до 55	32	10	7,5	8,5	33	М8	11,2	16	М14×1,5	2,5	15	14	28	6000-0358	6000-0454
От 50 до 65	40	12	9,0	10,0	40	М10	13,5	18	М16×1,5	3,0	17	20	35	6000-0365	6000-0561
От 60 до 85	50	16	11,0	14,0	50	М12	18,0	24	М22×1,5	3,5	20	22	42	6000-0522	6000-0562

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы $6H/6g$ — по ГОСТ 16093—70.

4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

5. Допускается исполнение паза a без размера d_1.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по A_7, валов — по B_7, остальных — по CM_7.

Изменение № 1 ГОСТ 13895—75 Крепление резцов в оправках и борштангах. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.02.82 № 856 срок введения установлен

с 01.07.82

Пункт 2. Таблицы 1—3. Заменить обозначение: A_8 на H12.

Таблица 3. Заменить обозначение регулирующего винта (поз. 2): 6000—0562 на 6000—0563.

(Продолжение см. стр. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13895—75)

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 9150—59 на ГОСТ 24705—81.
Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.
Пункт 6. Заменить обозначения. A_7 на H14, B_7 на h14, CM_7 на $\pm\frac{IT14}{2}$.

(ИУС № 5 1982 г.)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 20.08.75 Подп. в печ. 17.10.75 0,75 п. л. Тир. 8000 Цена 4 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1649

gost.e-ecolog.ru