УДК 621.941.232-229.2 : 006.354

Группа Г27
6505-0050

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ 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.

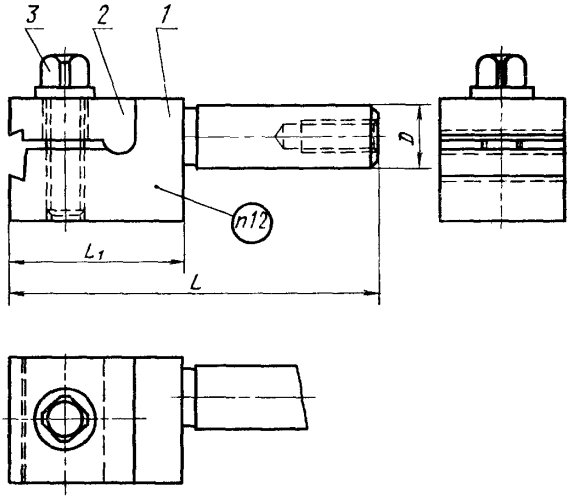
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

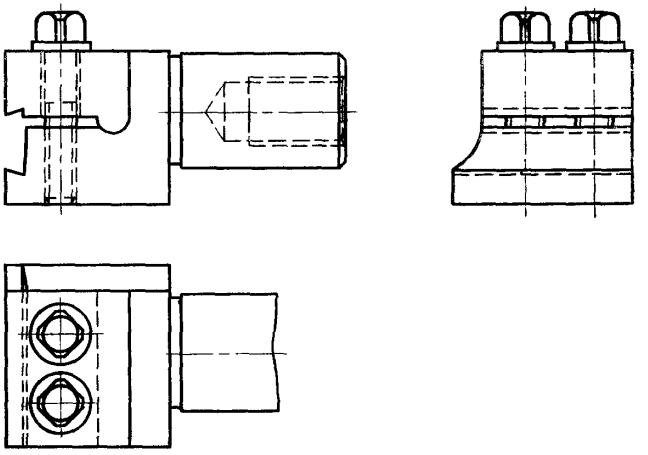
* *Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в марте 1980 г (ИУС 5—1980 г.).*

gost.e-ecolog.ru

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяемость	Исполнение	D	L	L_1	Сечение резца ($H \times B$)	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус Кол. 1	Поз. 2 Планка Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 1488—75 Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 1488—75 Кол. 2
								Обозначения деталей			
6505-0051		1	15*	95	45	12×3	0,41	6505-0051/001	6505-0051/002	M10×30.66.05	—
6505-0052				110	60		0,54	6505-0052/001			
6505-0053			16	95	45		0,42	6505-0053/001			
6505-0054				110	60		0,55	6505-0054/001			
6505-0055			20	100	50		0,55	6505-0055/001	6505-0055/002		
6505-0056				120	70		0,76	6505-0056/001			
6505-0057		2	30	110	60	18×4	1,24	6505-0057/001	6505-0057/002	—	M12×40.66.05
6505-0058				130	80		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			38*	133	70	25×5	2,15	6505-0062/001	6505-0062/002		M12×50.66.05
6505-0063				163	100		2,92	6505-0063/001			
6505-0064			40	133	70		2,22	6505-0064/001			
6505-0065				163	100		2,97	6505-0065/001			
6505-0066			50	155	75		3,55	6505-0066/001	6505-0066/002		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:

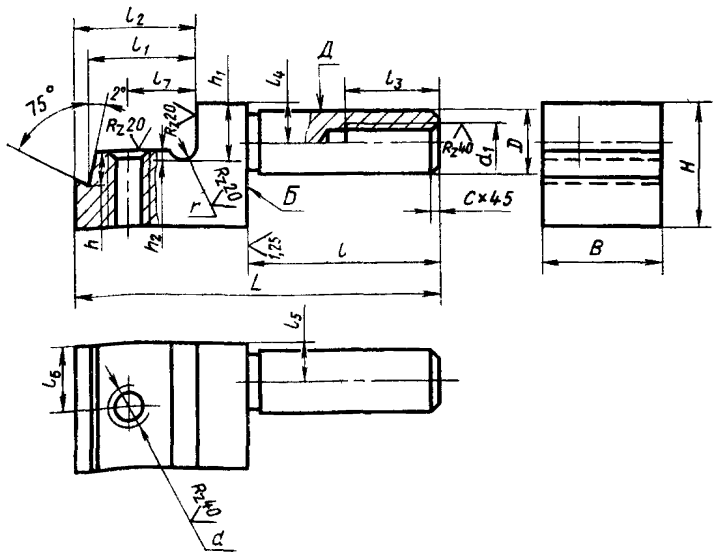
Державка 6505-0051 ГОСТ 19915—74

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

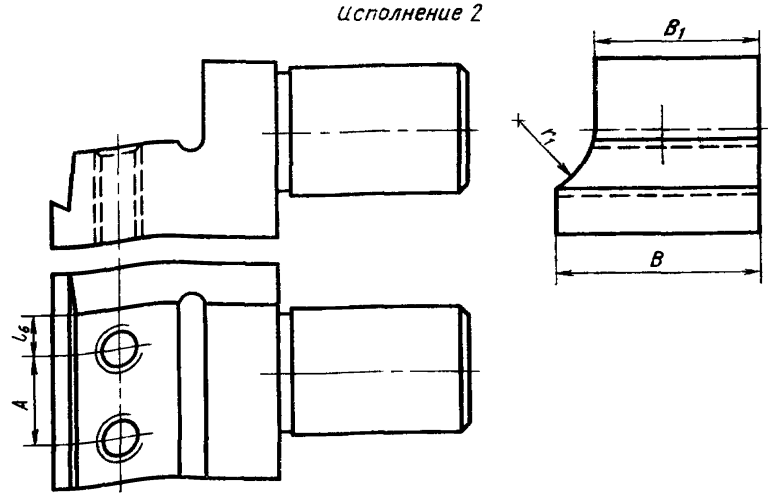
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Черг 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	D	L	l	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	r_1	c	Масса, кг ≈
6505-0051/001	1	15	95	50	30	32	—	—	M10	M8	28,5	32	20	10	10	15	18	8	14	1	3	—	1,6	0,30
6505-0052/001			110																					0,43
6505-0053/001		16	95																					0,31
6505-0054/001			110																					0,44
6505-0055/001		20	100		36					M12	32,5	36	25	12	12	18	20		16					0,40
6505-0056/001			120																					0,62
6505-0057/001	2	30	110		53	45	22	42	M12	M16	35,0	40	32	18	18	10	22	14	22			20		0,89
6505-0058/001			130																					1,24
6505-0059/001		32	110																					0,93
6505-0061/001			130																					1,28
6505-0062/001		38	133	63	60	55	25	50		M24	44,0	50	36	22	22	12	30	19	29	2	5	25	2,0	1,48
6505-0063/001			163																					2,25
6505-0064/001		40	133																					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		2,65
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 — 7*H* 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 $Rz \leqslant 40$ мкм.

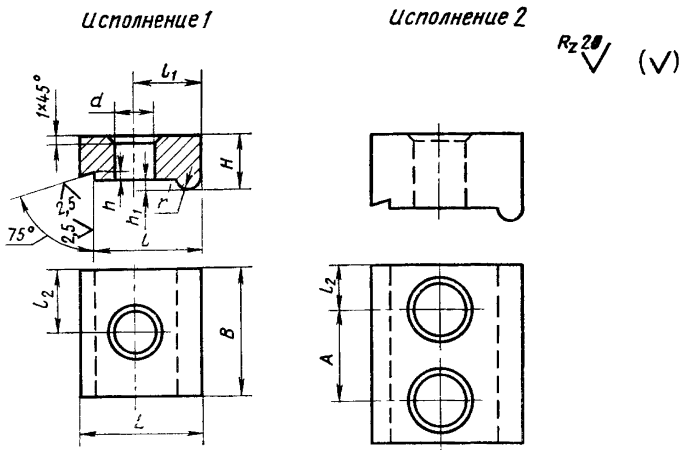
2.8. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей *Б* и *Д*.

(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	Исполнение	B	H	L	l	d (пред. откл. по $H14$)	A	l_1	l_2	h	h_1	r	Масса, кг
		(пред. откл по $h14$)					(преф откл по $\frac{IT14}{2}$)						
6505-0051/002	1	30	14	32	28,5	11	—	18	15	2	3	3	0,08
6505-0055/002		36	16	36	32,5			20	18				0,12
6505-0057/002	2	42	22	40	35,0	13	22	22	10	3	5	5	0,25
6505-0062/002		50	29	50	44,0		25	30	12				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

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 — 6Н по ГОСТ 16093—81.

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

(Продолжение см. с. 78)

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 (поз. 2)».

(ИУС № 5 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru