ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА РЕГУЛИРУЕМЫЕ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19171—73

Издание официальное

БЗ 8—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.941 232-229.2:006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА РЕГУЛИРУЕМЫЕ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ

Конструкция и размеры

Adjustable holders for angled fastening of cutter for turret lathes. Design and dimensions

ОКП 39 2851

ГОСТ 19171—73*

Взамен МН 1038—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 октября 1973 г. № 2362

Срок введения установлен с 01.07.74

Постановлением Госстандарта № 301 от 27.02.90 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на регулируемые державки для крепления резцов, применяемые в многогнездных стойках токарно-револьверных станков с вертикальной осью вращения револьверной головки.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации 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.

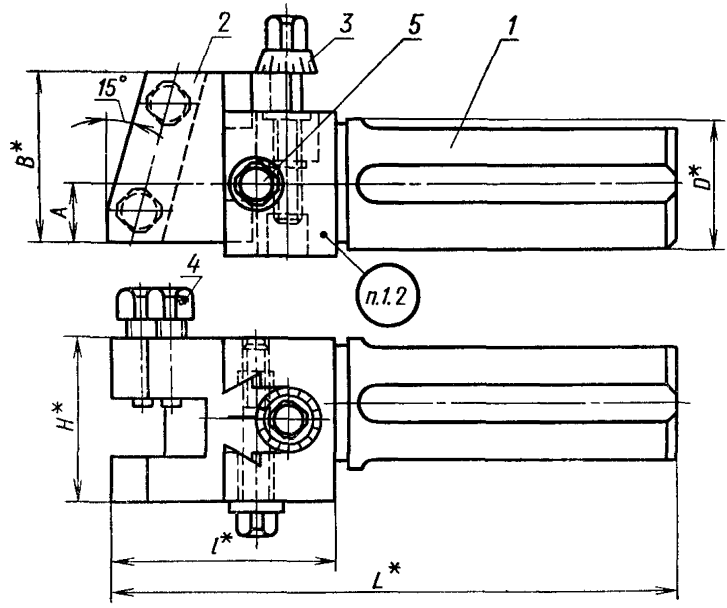
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (июнь 1993 г.) с Изменениями 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., в феврале 1990 г (ИУС 5—80, 5—90)*

© Издательство стандартов, 1993



* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение державок	Применяемость	D	L ≈	l	A		B	H	Сечение резца	Масса, кг, не более
					наим.	наиб.				
6506-0005		25	160	60	13	23	40	45	12×12	0,95
6506-0001		32	205	80	19	31	52	55	16×16	2,19
6506-0002		38*	240							2,73
6506-0003		40								2,87
6506-0004		45*	282	82	22	37	63	65	20×20	4,37
6506-0006		50								4,94
6506-0007		55*	290	90	25	40	73	73		6,73
6506-0008		63	340							9,00

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение державок	Поз. 1 Корпус	Поз. 2 Суппорт	Поз. 3 Винт	Поз. 4. Винт ГОСТ 1482—84	Поз. 5. Винт ГОСТ 1488—84
	Количество				
	1	1	1	2	1
	Обозначения деталей				
6506-0005	6506-0005/001	6506-0005/003	6506-0005/003	В.М10—6g× ×25.14Н.05	В.М8—6g× ×45.14Н.05
6506-0001	6506-0001/001	6506-0001/002	6506-0001/003	В.М10—6g× ×30.14Н.05	В.М10—6g× ×55.14Н.05
6506-0002	6506-0002/001				
6506-0003	6506-0003/001				
6506-0004	6506-0004/001	6506-0004/002	6506-0004/003	В.М16—6g× ×35.14Н.05	В.М12—6g× ×65.14Н.05
6506-0006	6506-0006/001				
6506-0007	6506-0007/001	6506-0007/002	6506-0007/003	В.М16—6g× ×40.14Н.05	В.М12—6g× ×70.14Н.05
6506-0008	6506-0008/001				

* Для станков, выпущенных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размером D=25 мм:

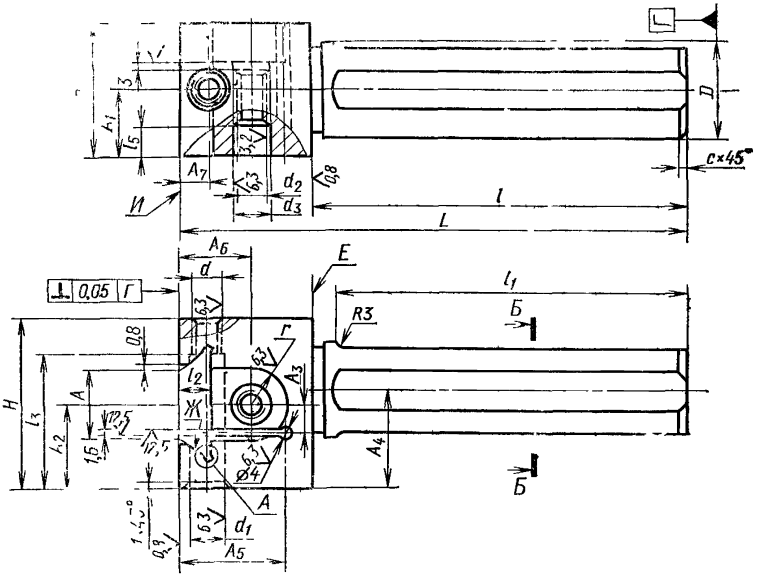
Державка 6506-0005 ГОСТ 19171—73

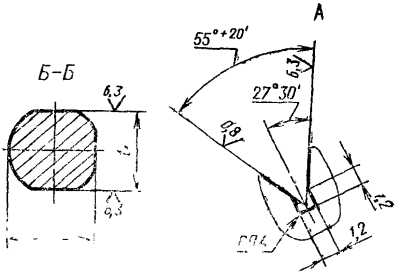
1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2 КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз *1*)

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





Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения корпусов	D	L	B	H	A	A_1	A_2	A_3	A_4	A_5	A_6	A_7	d	d_1	d_2
6506-0005/001	25	135	35	45	16	17,5	22,5	7	26	30	18	7	M8	8,5	M8×1
6506-0001/001	32	165													
6506-0002/001	38	200	42	55	20	21,0	27,5	8	32	33	20	8	M10	10,5	
6506-0003/001	40														
6506-0004/001	45	240	52	65		26,0	32,5		38	35					M10×1
6506-0006/001	50				22			9			23	10	M12	12,5	
6506-0007/001	55	245	65	73		32,5	36,5		40	37					
6506-0008/001	63	295													

Размеры, мм *Продолжение табл. 2*

Обозначения корпусов	d_3	l	l_1	l_2	l_3	l_4 H12	l_5	t	t_1	r	c	Масса, кг, не более
6506-0005/001	8,5	100	95	8,5	32	12		24,0	23	8	1,6	0,68
6506-0001/001		125	120				—	31,0	30			1,26
6506-0002/001		160	150	10,5	40	15		36,5	35	10		1,80
6506-0003/001	10,5							38,5	37		2,0	1,94
6506-0004/001		200	190		35		10	43,5	42			3,03
6506-0006/001				12,5		19		48,5	47	11		3,60
6506-0007/001					52		20	53,5	52			4,78
6506-0008/001		250	240					61,5	60		3,0	7,05

Пример условного обозначения корпуса размером D=25 мм:

Корпус 6506-0005/001 ГОСТ 19171—73

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

2.3. Твердость хвостовика — 42... 47 $HRC_э$, головки — 30... 34 $HRC_э$.

2.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска на резьбу d, d_2 — 6Н по ГОСТ 16093—81.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

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

2.7. Допуск прямолинейности поверхностей *Ж* — не более 0,1 мм. Допуск симметричности поверхностей Ж относительно оси паза — 0,2 мм в радиусном выражении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок — *Ra* 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

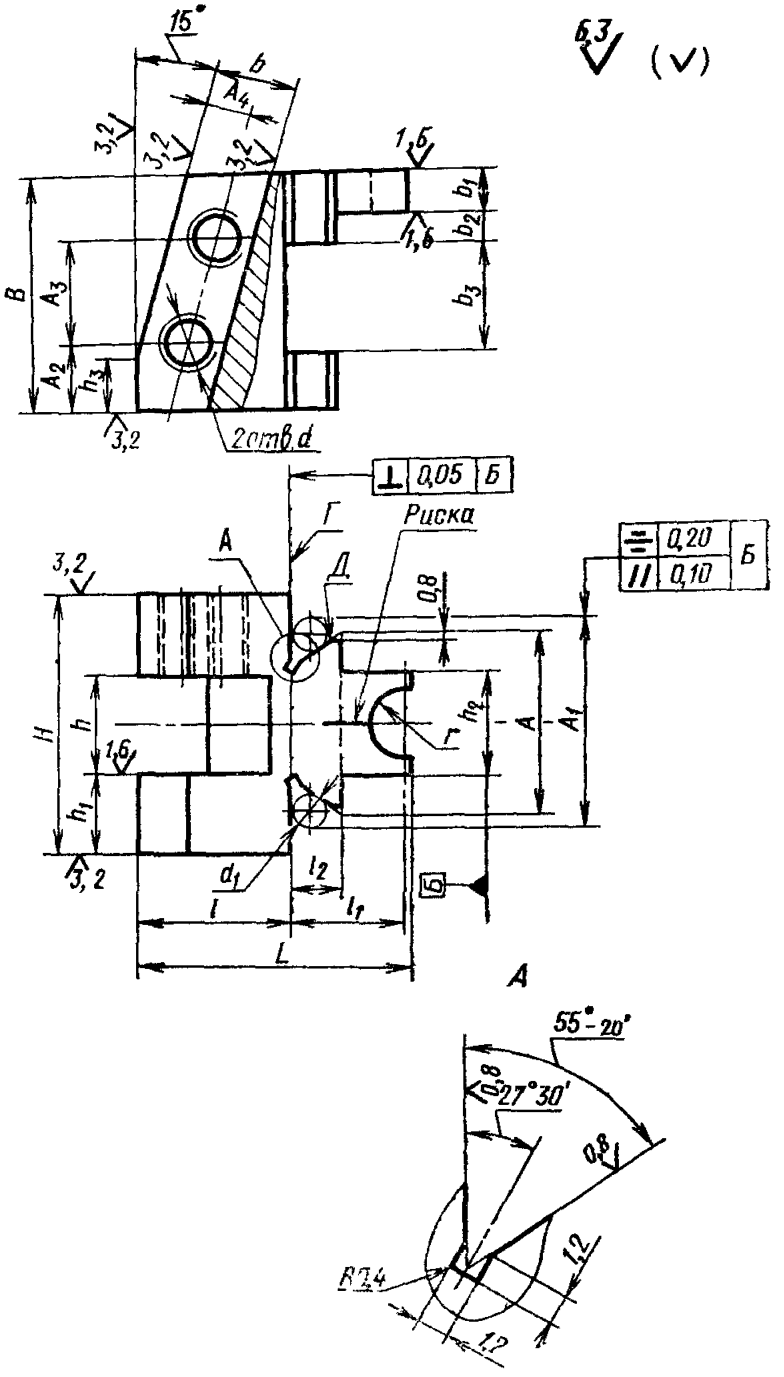
2.9. Покрытие, кроме поверхностей *Ж*, *Е* и *И*, — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306—85.

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СУППОРТОВ (поз. 2)

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).


15°
b
A4
3,2
3,2
3,2
1,6
b1
b2
b3
1,6
B
A3
A2
h3
3,2
2отв.d
⊥ 0,05 Б
Г
Риска
А
Д
0,8
3,2
= 0,20
// 0,10
Б
H
h
1,6
h1
h2
A
A1
Г
3,2
d1
l2
l
l1
L
Б
А
55°-20°
R0,8
27°30'
0,8
1,2
В34
1,2

Черт. 8

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение суппортов	B	H	L	A	A_1 H8	A_2	A_3	A_4	b	b_1 $g6$	b_2	b_3
6506-0005/002	40	45	44	27,2	30,60	10	20	8	14	10	3	19
6506-0001/002	52	55	61	34,0	37,53	12	28	10	18	12	4	22
6506-0004/002	63	65	66	38,8	42,45	15	32	12	22	15	5	27
6506-0007/002	73	73	69			20	33				10	29

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение суппортов	d	d_1 h5	l	l_1	l_2	h	h_1	h_2	h_3	r	Масса кг, не более
6506-0005/002	M10	5	25	18	8	16	14	15	8	5	0,20
6506-0001/002	M12	6	40	20	10	20	16	19	12	6	0,80
6506-0004/002	M12	7	42	23	12	25	18	21	12	6	1,13
6506-0007/002			45				20				1,72

Пример условного обозначения суппорта размером $B=40$ мм:

Суппорт 6506-0005/002 ГОСТ 19171—73

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71.

3.3. Твердость — 37 ... 42 $HRC_э$.

3.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска на резьбу — 6Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.5. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

3.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, № 1, 2).

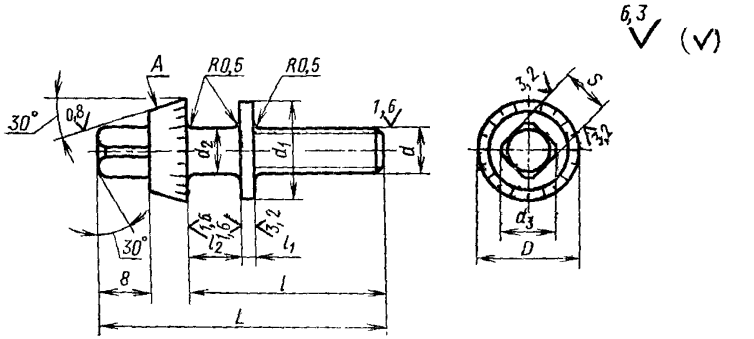
3.7. Покрытие, кроме поверхностей *Г* и *Д*, — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306—85.

3.8. Ширина риски должна быть 0,2 мм, глубина должна быть 0,2 мм, длина должна быть — 10 мм.

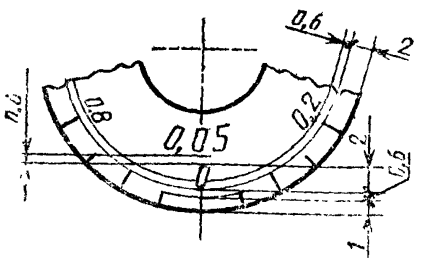
3.9. Впадина риски должна иметь светлый тон.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВ (поз. 3)

4.1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Развертка поверхности *A*



Черт. 4

Размеры, мм

Таблица 4

Обозначения суппортов	D	L	d	d_1	d_2	d_3	l	l_1	l_2 H7	S h12	Масса, кг, не более
6506-0005/003	22	48	M8×1	15	8	10	32	2,5	10	8	0,03
6506-0001/003	26	56	M10×1	19	10	13	40	3,5	12	10	0,06
6506-0004/003		67		21			50	4,5	15		0,07
6506-0007/003		80					64				0,08

Пример условного обозначения винта размерами D=22 мм, L=45 мм:

Винт 6506-0005/003 ГОСТ 19171—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—90.

4.3. Твердость — 37 . . . 42 $HRC_э$.

4.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. После допуска на резьбу — 6*g* по ГОСТ 16093—81.

4.5. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

4.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, $\pm \frac{t_a}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.7. Число равных делений по окружности — 20. Цена деления — 0,05 мм.

4.8. Ширина штрихов — 0,2 мм; глубина штрихов и цифровых знаков должна быть 0,1—0,2 мм.

4.9. Величины на шкале отсчета, кратные 0,2 мм, должны быть расположены над соответствующим штрихом симметрично.

4.10. Размер цифр на поверхности *А*:

шкалы отсчета перемещения суппорта — 2-Пр3 по ГОСТ 26.008—85;

цены деления шкалы — 3-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

4.11. Штрихи и цифры на шкале должны быть четкими. Разница цифр по высоте в пределах шкалы не должна превышать 0,4 мм. Штрихи шкалы должны быть направлены радиально (см. развертку *А*) и доходить до края.

4.12. На поверхности *А* не должно быть пятен, царапин и забоин.

4.13. Впадины штрихов и цифр должны иметь темный тон.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 01.07.93 Подп. к печ. 27.08.93. Усл. п. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70. Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 714 экз. С 540.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076. Москва, Колодезный пер., 14.
ая типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1419

gost.e-ecolog.ru