

3859-83



Документ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ГОЛОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫЕ  
ДЛЯ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ  
СТАНКОВ**

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 3859-83**

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. Г. Сахновский, В. Я. Челюнй, Ю. Г. Фишер, В. А. Матвеев

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

Зам. министра Н. А. Паничев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 сентября 1983 г. № 4463**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ГОЛОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ДЛЯ  
ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ СТАНКОВ****Типы и основные размеры**

Turret heads for turret lathes.  
Types and basic dimensions

**ГОСТ**  
**3859—83**

Взамен  
ГОСТ 3859—72

ОКП 38 7300

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 сентября 1983 г. № 4463 срок действия установлен

с 01.01. 85

до 01.01. 95

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые и шестиугольные револьверные головки для универсальных токарно-револьверных станков с вертикальной и горизонтальной осью револьверной головки.

2. Револьверные головки должны изготавливаться следующих типов:

- А и В — круглые;
- Б — шестиугольные.

Головки типа В должны изготавливаться в следующих исполнениях:

- 1 — с цилиндрическим центрирующим отверстием;
- 2 — с конусным центрирующим отверстием.

3. Основные размеры револьверных головок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

## Размеры

| Тип головки | Исполнение | Габаритные размеры головки |     |     | $d^*$<br>(пред. откл.<br>по Н?) | $D_1$ | $h_1$ | $h_2$ | $h_3$ | $h_4$ |
|-------------|------------|----------------------------|-----|-----|---------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
|             |            | $D$                        | $H$ | $h$ |                                 |       |       |       |       |       |
| A           | —          | 150                        | —   | 60  | 20                              | —     | 25    | —     | —     | —     |
|             | —          | 180                        | —   | 75  | 30**; 32                        | —     | 32    | —     | —     | —     |
|             | —          | 150                        | 60  | —   | 20                              | —     | 25    | 35    | 10    | —     |
|             | —          | 180                        | 75  | —   | 30**; 32                        | —     | 32    | 40    | 12    | —     |
| B           | —          | 220                        | 100 | —   | 40                              | —     | 40    | 50    | 16    | —     |
|             | —          | 280                        | 130 | —   | 60; 65***                       | —     | 60    | 60    | 25    | —     |
|             | —          | 350                        | 175 | —   | 100; 95***                      | —     | 90    | 70    | 35    | —     |
|             | —          | 440                        | 230 | —   | 125                             | —     | 120   | 110   | 55    | —     |
| B           | —          | 560                        | 300 | —   | 160                             | —     | 160   | 160   | 80    | —     |
|             | 1          | —                          | —   | —   | —                               | —     | —     | —     | —     | —     |
|             | 2          | 195                        | —   | 36  | 20; 30**; 32                    | 125   | —     | —     | —     | 11    |
|             | 1          | 250                        | —   | 40  | —                               | —     | —     | —     | —     | —     |
| B           | 2          | —                          | —   | —   | 20; 30**;<br>32; 40             | 170   | —     | —     | —     | 13    |
|             | 1          | 280                        | —   | 45  | —                               | 200   | —     | —     | —     | —     |
|             | 2          | —                          | —   | —   | —                               | —     | —     | —     | —     | 14    |
|             | 1          | 375                        | —   | 50  | 40; 50                          | 270   | —     | —     | —     | —     |
|             | 2          | —                          | —   | —   | —                               | —     | —     | —     | —     | 16    |

\* В одной и той же головке типа В значения  $d$  могут быть разные, но

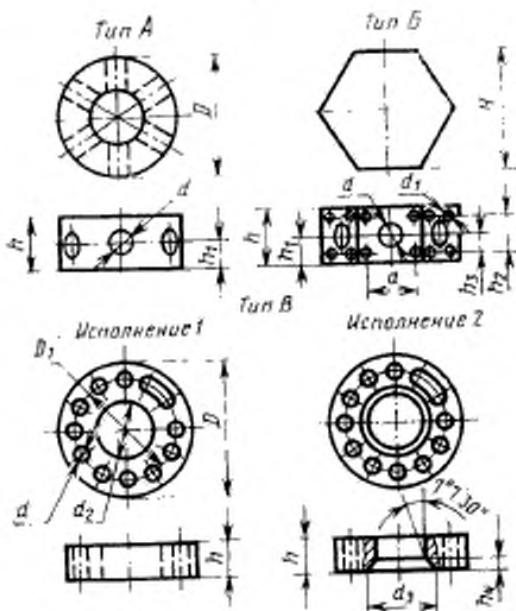
\*\* Непредпочтителен.

\*\*\* При новом проектировании не применять.

в мм

| a   | $d_1$ для отверстия |                 | $d_2$<br>(пред.<br>откл.<br>по Г6) | $d_3$   |                  | Наибольший диаметр обра-<br>батываемого прутка для<br>станков         |  |
|-----|---------------------|-----------------|------------------------------------|---------|------------------|---|--|
|     | глухо-<br>кого      | резьбо-<br>вого |                                    | Номин.  | Пред.<br>откл.   | с револьвер-<br>ным суппор-<br>том, переме-<br>щающимся по<br>станине | с ползуном, пе-<br>ремещающимся по салазкам ре-<br>вольверного<br>суппорта |
| —   | —                   | —               | —                                  | —       | —                | —   | 16; 20   |
| —   | —                   | —               | —                                  | —       | —                | —   | 25; 32   |
| 40  | —                   | M8              | —                                  | —       | —                | —   | 16; 20   |
| 55  | —                   | M10             | —                                  | —       | —                | —   | 25; 32   |
| 70  | —                   | M10             | —                                  | —       | —                | 25; 32  | 40; 50   |
| 90  | 13                  | M12             | —                                  | —       | —                | 40; 50  | —  |
| 115 | 17                  | —               | —                                  | —       | —                | 65; 80  | —  |
| 150 | 22                  | —               | —                                  | —       | —                | 100; 125  | —  |
| 220 | 26                  | —               | —                                  | —       | —                | 160; 200  | —  |
|     |                     |                 | 80                                 | —       | —                | —   | 16; 20   |
|     |                     |                 | —                                  | 63,513  | +0,003<br>—0,005 | —   | —  |
|     |                     |                 | 100                                | —       | —                | —   | 25; 32   |
|     |                     |                 | —                                  | 82,563  | +0,004<br>—0,006 | —   | —  |
|     |                     |                 | 130                                | —       | —                | —   | 40; 50   |
|     |                     |                 | —                                  | 106,375 | +0,004<br>—0,006 | —   | —  |
|     |                     |                 | 170                                | —       | —                | —   | 65; 80   |
|     |                     |                 | —                                  | 139,719 | +0,004<br>—0,008 | —   | —  |

выбираемые из ряда, указанного для данного исполнения,



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию головок.

4. Неуказанные предельные отклонения — по рабочим чертежам.
5. Метрическая резьба с углом профиля  $60^\circ$ , поле допуска — 7Н по ГОСТ 16093—81.
6. Револьверные головки для универсальных токарно-револьверных станков с крестовыми салазками револьверного суппорта, с числовым программным управлением, а также револьверные головки для точной и быстрой настройки инструментов в сменных резцовых блоках изготавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

Редактор Е. И. Глазкова  
Технический редактор Л. Я. Митрофанова  
Корректор И. Л. Асауленко

Сдано в наб. 03.10.83 Подп. в печ. 04.01.84 0,5 л. я. 0,375 усл. кр.-отг. 0,24 уч.-изд. л.  
Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новомосковский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 2771