



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ
РЕЗЦА РЕГУЛИРУЕМЫЕ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19171—73

Издание официальное

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

ГОСТ

19171-73*

Взамен

МН 1038-60

ОКП 39 2861

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).

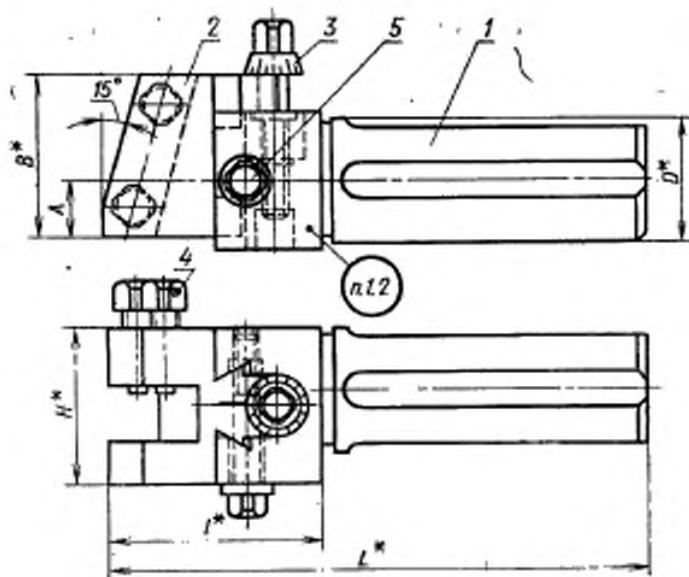
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Пересздание (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

| Обозначение державок | Приме- нение изменять | D | L ₂ | l | A | | B | H | Сертифика- ция | Масса- ка, не более |
|-------------------------|-----------------------------|-----|----------------|-----|-------|-------|----|----|-------------------|---------------------------|
| | | | | | наим. | наим. | | | | |
| 6506-0005 | | 25 | 160 | 60 | 13 | 23 | 40 | 45 | 12×12 | 0,95 |
| 6506-0001 | | 32 | 205 | | | | | | | 2,19 |
| 6506-0002 | | 38* | | 80 | 19 | 34 | 52 | 55 | 16×16 | 2,73 |
| 6506-0003 | | 40 | | 240 | | | | | | 2,87 |
| 6506-0004 | | 45* | | | | | | | | 4,37 |
| 6506-0006 | | 50 | | 282 | 82 | 22 | 37 | 65 | | 4,94 |
| 6506-0007 | | 55* | | 290 | | | | | 20×20 | 6,73 |
| 6506-0009 | | 63 | | 340 | 90 | 25 | 40 | 73 | | 9,00 |

Наподложение табл. 1

| Обозначение кареток | Размеры, мм | | Количество обозначения деталей | Поз. 4, Бант ГОСТ 1482-84 | Поз. 5, Бант ГОСТ 1483-84 |
|------------------------|------------------|-------------------|-----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| | Поз. 1 Карпус | Поз. 2 Суппорт | | | |
| | 1 | 1 | | | |
| 6506-0005 | 6506-0006/001 | 6506-0006/003 | 6506-0005/003 | B.M10-6gX ×25 14H05 | B.M8-6gX ×45 14H05 |
| 6506-0001 | 6506-0010/001 | | | | |
| 6506-0002 | 6506-0002/001 | 6506-0010/002 | 6506-0001/003 | B.M10-6gX ×30 14H05 | B.M10-6gX ×55 14H05 |
| 6506-0003 | 6506-0003/001 | | | | |
| 6506-0004 | 6506-0004/001 | 6506-0004/002 | 6506-0004/003 | B.M16-6gX ×35 14H05 | B.M12-6gX ×65 14H05 |
| 6506-0006 | 6506-0006/001 | | | | |
| 6506-0007 | 6506-0007/001 | 6506-0007/002 | 6506-0007/003 | B.M16-6gX ×40 14H05 | B.M12-6gX ×70 14H05 |
| 6506-0008 | 6506-0008/001 | | | | |

* Для стакнов, выпущенных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размером $D=25$ мм:

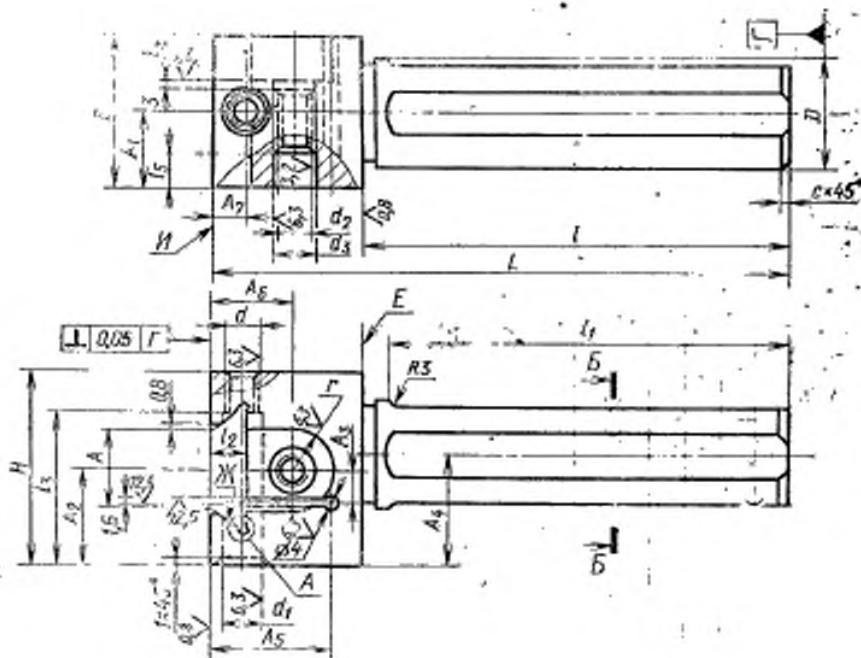
Державка 6506-0005 ГОСТ 19171-73

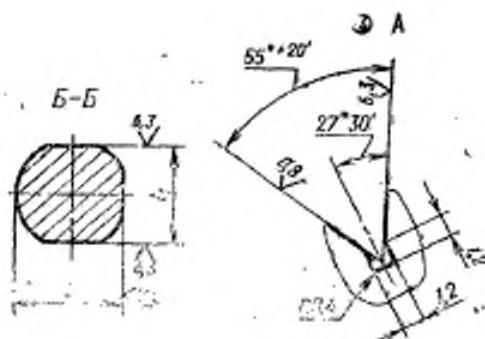
1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта.

(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

Размеры, мм

Таблица 2

| Обозначение корпусов | <i>D</i> | <i>L</i> | <i>B</i> | <i>H</i> | <i>A</i> | <i>A₁</i> | <i>A₂</i> | <i>A₃</i> | <i>A₄</i> | <i>A₅</i> | <i>A₆</i> | <i>A₇</i> | <i>d</i> | <i>d₁</i> | <i>d₂</i> |
|----------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------|----------------------|----------------------|
| 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 | | 42 | 55 | 20 | 21,0 | 27,5 | 8 | 32 | 33 | 20 | 8 | M10 | 10,5 | |
| 6506-0003/001 | 40 | | 200 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | 32,5 | 36,5 | | 40 | 37 | | | | |
| 6506-0008/001 | 63 | 295 | 65 | 73 | | | | | | | | | | | |

Размеры, мм

Продолжение табл. 2

| Обозначение корпусов | <i>d₂</i> | <i>t</i> | <i>t₁</i> | <i>t₂</i> | <i>t₃</i> | <i>t₄</i> | <i>H12</i> | <i>t₅</i> | <i>t</i> | <i>t₆</i> | <i>r</i> | <i>c</i> | Массы, 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 | | | | | | | | 38,5 | 37 | | | 1,94 | |
| 6506-0004/001 | 10,5 | | | | | | | 43,5 | 42 | | | 2,0 | 3,03 |
| 6506-0006/001 | | 200 | 190 | | 35 | | 10 | 48,5 | 47 | | | 3,60 | |
| 6506-0007/001 | | | | 12,5 | | 19 | | 53,5 | 52 | 11 | | 4,78 | |
| 6506-0008/001 | | 250 | 240 | | 52 | | 20 | 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 HRC₂, головки — 30...34 HRC₂.

2.4. Резьба — по ГОСТ 24705-81. Поле допуска на резьбу d_1 , 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 \mathcal{J} — не более 0,1 мм. Допуск симметричности поверхностей \mathcal{J} 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).

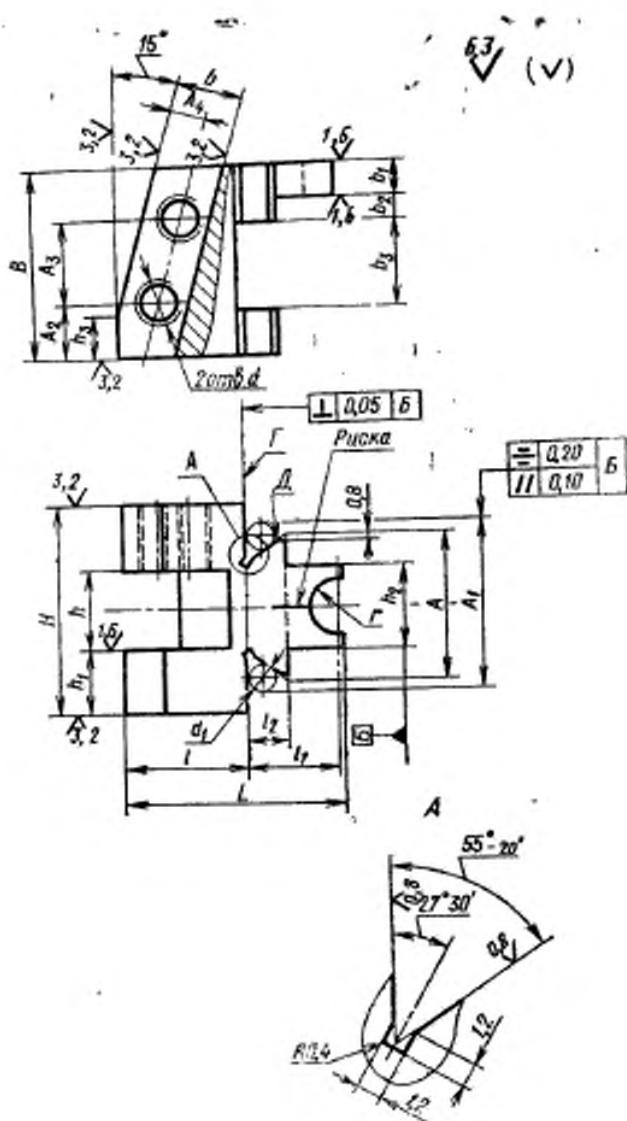
2.9. Покрытие, кроме поверхностей \mathcal{J} , E и I , — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85.

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).



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

| Обозначение суппортов | <i>B</i> | <i>H</i> | <i>L</i> | <i>A</i> | <i>A₁</i> Н8 | <i>A₂</i> | <i>A₃</i> | <i>A₄</i> | <i>b</i> | <i>b₁</i> г5 | <i>b₂</i> | <i>b₃</i> |
|-----------------------|----------|----------|----------|----------|----------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------|----------------------------|----------------------|----------------------|
| 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 | <i>d</i> | <i>d₁</i> h5 | <i>t</i> | <i>t₁</i> | <i>t₂</i> | <i>h</i> | <i>h₁</i> | <i>h₂</i> | <i>h₃</i> | <i>r</i> | 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 | | | 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 HRC₅.

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).

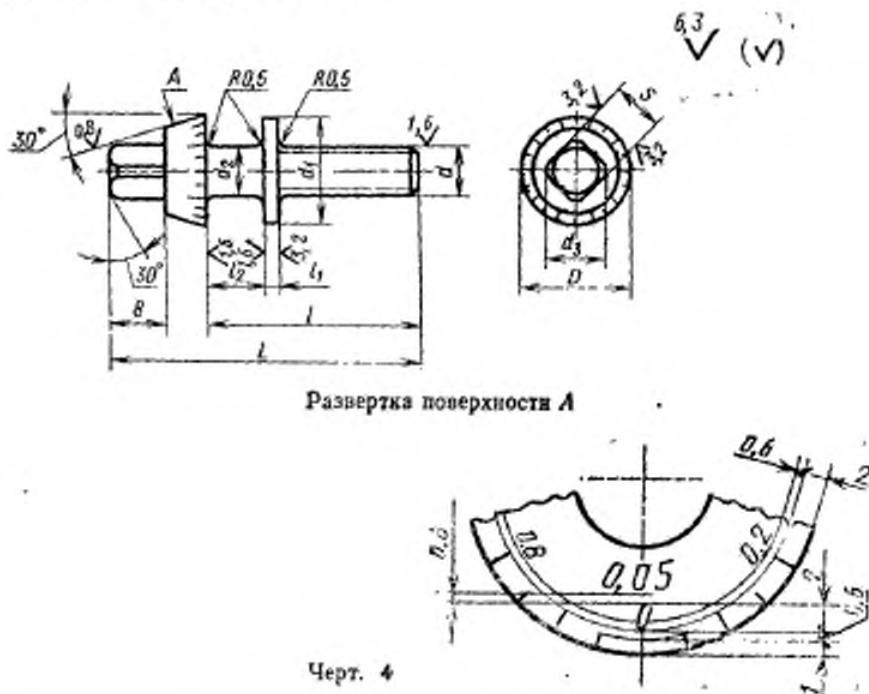
3.7. Покрытие, кроме поверхностей *G* и *D*, — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.307-85.

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

3.9. Владина риски должна иметь светлый тон.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВ (взл. 3)

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



Развертка поверхности А

Черт. 4

Размеры, мм

Таблица 4

| Обозначения суппортов | <i>D</i> | <i>L</i> | <i>d</i> | <i>d₁</i> | <i>d₂</i> | <i>d₃</i> | <i>t</i> | <i>t₁</i> | <i>t₂</i> | <i>H7</i> | <i>S</i> 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 | | 56 | | | 19 | | | 40 | 3,5 | 12 | | 0,06 |
| 6506-0004/003 | 26 | e7 | M10×1 | | 10 | 13 | | 50 | 4,5 | 15 | 10 | 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, Изд. № 1).

С. 11 ГОСТ 19171-73

- 4.2. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—90.
- 4.3. Твердость — 37...42 HRC_{0.05}.
- 4.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. После допуска на резьбу — 6g по ГОСТ 16093—81.
- 4.5. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.
- 4.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, $\pm \frac{6}{2}$.
(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 *A*:
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 *A*) и доходить до края.
- 4.12. На поверхности *A* не должно быть пятен, царапин и заобин.
- 4.13. Владины 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. л. 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.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1419