



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ГОЛОВКИ РЕВОЛЬВЕРНЫЕ  
ДЛЯ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ  
СТАНКОВ**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 3859—83**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**А. Г. Сахновский, В. Я. Чепкий, 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

**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 шестигранные револьверные головки для универсальных токарно-револьверных станков с вертикальной и горизонтальной осью револьверной головки.

2. Револьверные головки должны изготавливать следующих типов:

А и В — круглые;

Б — шестигранные.

Головки типа В должны изготавливать 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	Исполнения	Габаритные размеры головки			$d^*$ (пред. откл. по Н7)	$D_1$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	$h_4$
		$D$	$H$	$h$						
А	—	150	—	60	20	—	25	—	—	—
	—	180	—	75	30**, 32	—	32	—	—	—
Б	—	—	150	60	20	—	25	35	10	—
	—	—	180	75	30**, 32	—	32	40	12	—
	—	—	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	—
	—	—	560	300	160	—	160	160	80	—
	1	195	—	36	20; 30**, 32	125	—	—	—	—
2	11									
В	1	250	—	40	20; 30**, 32; 40	170	—	—	—	—
	2									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

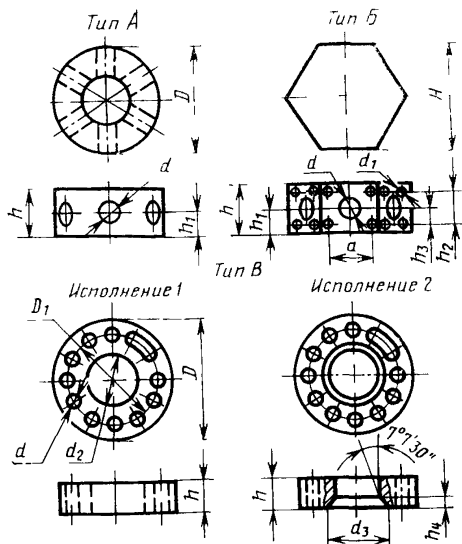
\*\* Непредпочтителен.

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

В мм

a	d <sub>1</sub> для отвер- стия		d <sub>2</sub> (пред. откл. по Н6)	d <sub>3</sub>		Наибольший диаметр обра- батываемого прутка для станков	
	глад- кого	резьбо- вого		Номин.	Пред. откл.	с револьвер- ным суппор- том, переме- щающимся по станине	с ползуном, пе- ремещающимся по салазкам ре- вольверного 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 -0,005		
—	—	—	100	—	—	—	25; 32
			—	82,563	+0,004 -0,006		
—	—	—	130	—	—	—	40; 50
			—	106,375	+0,004 -0,006		
—	—	—	170	—	—	—	65; 80
			—	139,719	+0,004 -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 — 7H 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 п. л. 0,375 усл. кр.-отг. 0,24 уч.-изд. л.  
Тир. 16000 Цена 3 коп.

---

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