

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.

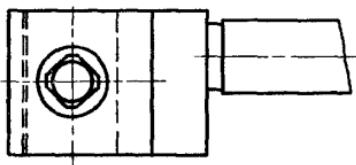
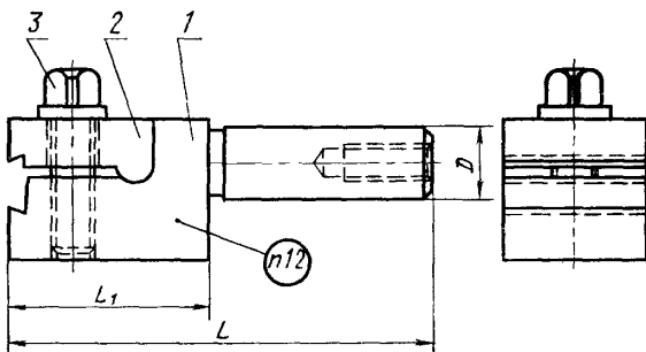
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

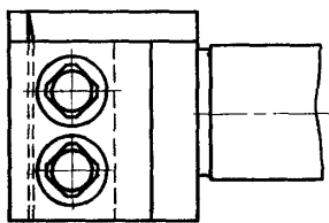
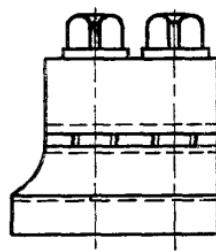
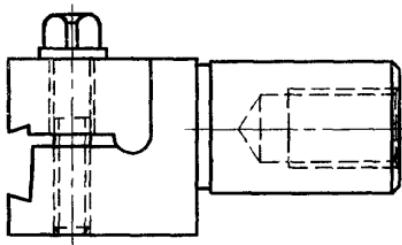


* Переиздание (октябрь 1980 г.) с изменением № 1,
утвержденным в марте 1980 г. (ИУС 5—1980 г.).

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение державки	Применя- емость	Исполнение	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	Сечение резца (<i>H</i> × <i>B</i>)	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус Кол 1	Поз. 2 Планка Кол. 1	Поз. 3 Винт ГОСТ 1488-75	
										Кол. 1	Кол. 2
Обозначения деталей											
6505-0051				15*	95	45		0,41	6505-0051/001		
6505-0052					110	60		0,54	6505-0052/001		
6505-0053					95	45		0,42	6505-0053/001	6505-0051/002	
6505-0054					110	60		0,55	6505-0054/001		
6505-0055					100	50		0,55	6505-0055/001	6505-0055/002	
6505-0056					120	70		0,76	6505-0056/001		
6505-0057					110	60		1,24	6505-0057/001		
6505-0058					130	80		1,59	6505-0058/001		
6505-0059					110	60		1,28	6505-0059/001	6505-0057/002	M12×40.66.05
6505-0061					130	80		1,63	6505-0061/001		
6505-0062					133	70		2,15	6505-0062/001		
6505-0063					163	100		2,92	6505-0063/001		
6505-0064					133	70		2,22	6505-0064/001	6505-0062/002	
6505-0065					163	100		2,97	6505-0065/001		
6505-0066					155	75		3,55	6505-0066/001		
6505-0067					200	120		5,12	6505-0067/001	6505-0066/002	M12×55.66.05

* Для станков, изготовленных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размерами $D = 15$ мм, $L = 95$ мм:

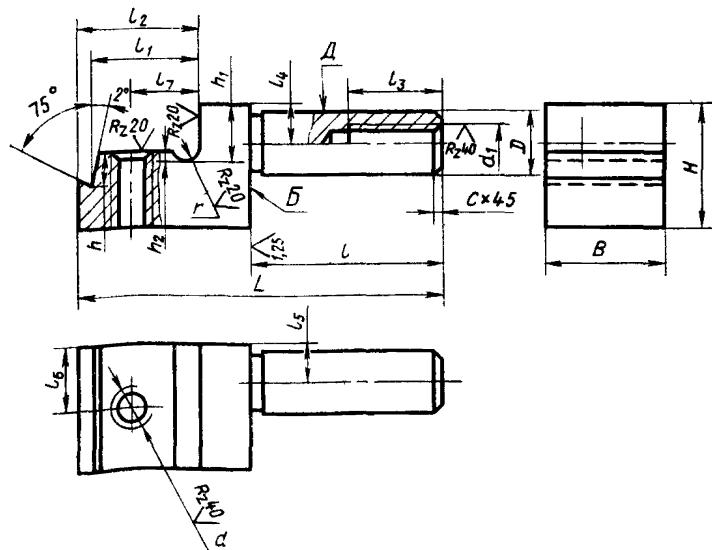
Державка 6505-0051 ГОСТ 19915-74

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

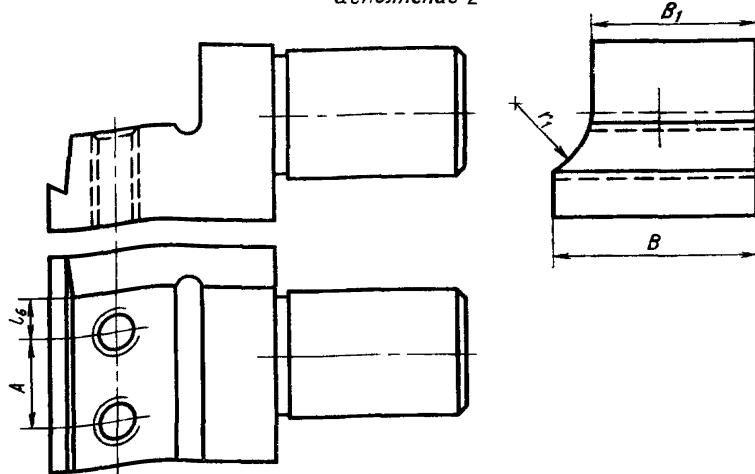
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	D	L	t	B	H	A	B ₁	d	d ₁	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	t ₆	t ₇	h	h ₁	h ₂	r	r ₁	c	Масса, кг	
6505-0051/001	1	15	95						M10															0,30	
6505-0052/001			110		30																				0,43
6505-0053/001		16	95		32	—	—	—		M8	28,5	32	20	10	10	15	18		14						0,31
6505-0054/001			110																						0,44
6505-0055/001		20	100	50	36																				0,40
6505-0056/001			120																						0,62
6505-0057/001		30	110																						0,89
6505-0058/001			130																						1,24
6505-0059/001		110		53	45	22	42																		0,93
6505-0061/001		32	130																						1,28
6505-0062/001	2	38	133						M12																1,48
6505-0063/001			163																						2,25
6505-0064/001			133	63	60	55	25	50																	1,55
6505-0065/001		40																							2,30
6505-0066/001			163																						2,65
6505-0067/001		50	155	80	66	65	32	56																	4,22
			200																						

Пример условного обозначения корпуса размерами D=15 мм, L=95 мм:

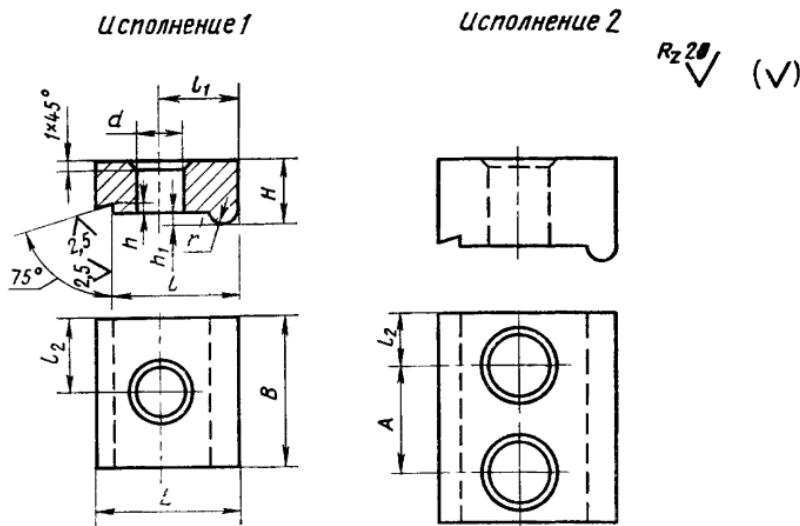
Корпус 6505-0051/001 ГОСТ 19915-74

(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 — 7Н 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 $Rz \leq 40$ 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	t	<i>d</i> (пред. откл. по <i>H14</i>)	A	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>r</i>	Масса, кг
		(пред. откл. по <i>h14</i>)					(пред. откл. по $\frac{IT14}{2}$)						
6505-0051/002	1	30	14	32	28,5	11	—	18	15	—	—	—	0,08
6505-0055/002		36	16	36	32,5	—	—	20	18	2	3	3	0,12
6505-0057/002		42	22	40	35,0	—	22	22	10	—	—	—	0,25
6505-0062/002	2	50	29	50	44,0	13	25	30	12	3	5	5	0,55
6505-0066/002		56	35	55	49,0	—	32	35	—	—	—	—	0,78

Пример условного обозначения планки размерами В=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 *M. B. Глушкова*
Технический редактор *F. И. Шрайбштейн*
Корректор *M. 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 R_a поверхностей канавок и фасок **должен** быть не более 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73».

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19915—74)

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 плавок (поз. 2)».

(ИУС № 5 1990 г.)