



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ПРЯМОГО И КОСОГО
КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА И ДЕРЖАВКИ
ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИНЧАТЫХ РЕЗЦОВ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19913-74—ГОСТ 19915-74

дание официальное

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19913—74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для прямого крепления резца к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 19914—74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для косого крепления резца к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	6
ГОСТ 19915—74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для отрезных пластиинчатых резцов к токарно-револьверным станкам. Конструкция и размеры	11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

Конструкция и размеры

Holders with a cylindrical shank for angled holding of a tool for turret-lathes. Design and dimensions

**ГОСТ
19913-74***

**Взамен
МН 1034-60**

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 прямого крепления резца 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.

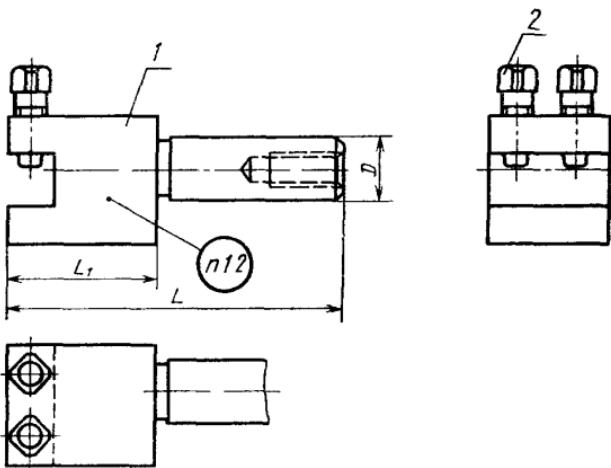
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

© Издательство стандартов, 1981



Черт 1

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

Таблица 1

Обозначение державки	Применя-емость	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i>	Сечение резца (<i>H</i> × <i>B</i>)	Масса, кг	Поз. 1	Поз. 2
							Корпус Кол. 1	Винт ГОСТ 1482-75 Кол. 2
Обозначения деталей								
6504-0011			90	40		0,37	6504-0011/001	
6504-0012		15*	115	65		0,58	6504-0012/001	M8×20.66.05
6504-0271			90	40		0,38	6504-0271/001	
6504-0272		16	115	65		0,59	6504-0272/001	
6504-0015			100	50		0,75	6504-0015/001	
6504-0016		20	120	70		1,03	6504-0016/001	M10×25.66.05
6504-0017			115	65		1,53	6504-0017/001	
6504-0018		30	140	90		2,22	6504-0018/001	
6504-0273			115	65		1,67	6504-0273/001	M12×30.66.05
6504-0274		32	140	90		2,26	6504-0274/001	
6504-0275			138	75		2,48	6504-0275/001	M12×35.66.05
6504-0276		38*				3,07	6504-0276/001	M16×40.66.05
6504-0277			163	100		4,03	6504-0277/001	
6504-0278			138	75		2,44	6504-0278/001	M12×33.66.05
6504-0279		40				3,13	6504-0279/001	
6504-0281			163	100		4,08	6504-0281/001	M16×40.66.05
6504-0282		50	170	90		4,33	6504-0282/001	
6504-0283			205	125		4,66	6504-0283/001	

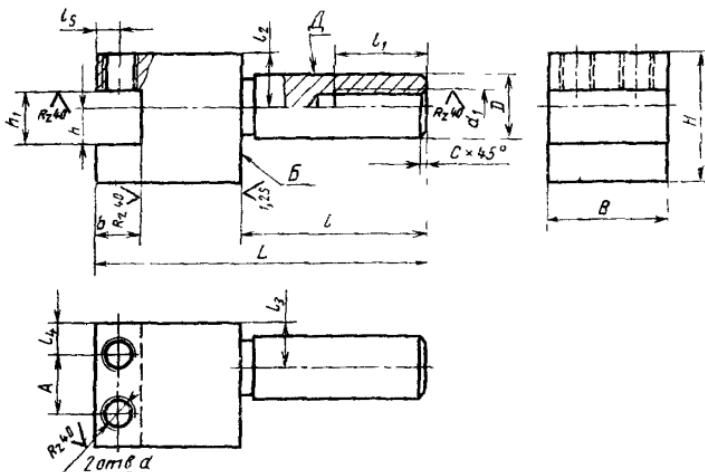
* Для станков, изготовленных до 1972 г.

Пример условного обозначения державки размером *D*=15 мм, *L*=90 мм и сечением резца *H*×*B*=10×10 мм:

Державка 6504-0011 ГОСТ 19913-74

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (поз. 1)

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



Черт. 2

(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*.

2.7, 2.8. (Измененная редакция. Изм. № 1).

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

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение корпуса	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>A</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>t₂</i>	<i>t₃</i>	<i>t₄</i>	<i>t₅</i>	<i>b</i>	<i>d</i>	<i>d₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>c</i>	Масса, кг ≈
6504-0011/001	15	90																0,35
6504-0012/001		115	32	34	16		20	14	12	8	6	12	M8	M8	10	14		0,56
6504-0271/001		90																0,36
6504-0272/001	16	115																0,57
6504-0015/001		100																0,71
6504-0016/001	20	120	35	45	15	50	25	18	16	10	8	14	M10	M12	12	16		0,99
6504-0017/001		115																1,57
6504-0018/001	30	140	45	55	22		32	22	20	12	10	18	M12	M16	16	20	1,6	2,16
6504-0273/001		115																1,61
6504-0274/001	32	140																2,20
6504-0275/001		138	50	60	26		25	22	12	10	18	M12			16	20		2,41
6504-0276/001	38	163	55	70	28		30	25	14	12	22	M16			20	25		2,90
6504-0277/001		163																3,87
6504-0278/001		138	50	60	26	63	25	22	12	10	18	M12			16	20		2,37
6504-0279/001	40	55				36	25	22	12	10	18	M12	M24		20	25		2,96
6504-0281/001		163					25	14										3,92
6504-0282/001	50	170	70	28			30			12	22	M16			20	25		4,15
6504-0283/001		205	60			80	28	16										4,50

Пример условного обозначения корпуса размерами *D*=15 мм, *L*=90 мм, *B*=32 мм:

Корпус 6504-0011/001 ГОСТ 19913-74

Изменение № 2 ГОСТ 1991 —74 Державки с цилиндрическим хвостовиком для прямого крепления резца 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

Пункт 12 изложить в новой редакции «12 Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта»

(Продолжение см. с. 78)

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 24705—80 на ГОСТ 24705—81.

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Параметр шероховатости R_a поверхностей канавок и фасок должен быть не более 6,3 мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 5 1990 г.)