



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19590-85

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ГОЛОВКИ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ

## Основные размеры

Fine-boring heads Basic dimensions

ОКП 381 82712

**ГОСТ  
19590—85**

Взамен  
**ГОСТ 19590—80**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560 срок действия установлен

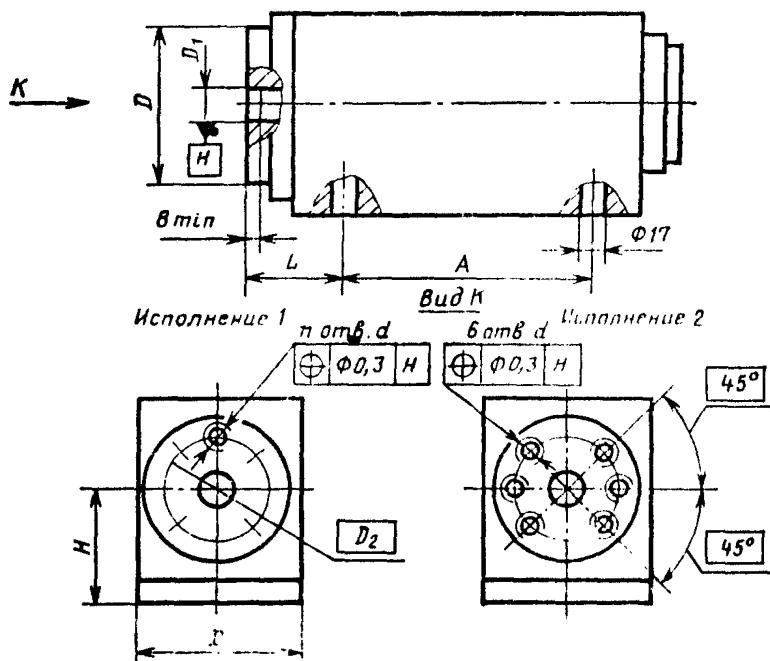
с 01.01.86

до 01.01.96

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на одношпиндельные отделочно-расточные головки (далее — головки) общего назначения с фланцем для крепления инструмента или изделия и устанавливает основные размеры головок двух исполнений, изготавляемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

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



**Примечание.** Чертеж не определяет конструкцию головок.

## Размеры в мм

Условный диаметр растачиваемого отверстия*	наибольший	25	50	100	200	400
	наименьший	8	16	25	40	63
Ширина <i>B</i> головки, не более	125		160	180	220	280
Расстояние <i>A</i> между осями крепежных отверстий корпуса			110; 160; 250			
Расстояние <i>H</i> от основания головки до оси шпинделя			100; 140		140; 180	
Диаметр <i>D</i> фланца шпинделя	100		120	140	170	200
Диаметр <i>D</i> <sub>1</sub> центрирующего фланца	исполнение 1	16		25		
	исполнение 2	—		50; 65; 80		
Диаметр <i>D</i> <sub>2</sub> расположения осей крепежных отверстий фланца, не более	исполнение 1	75	90	120	150	180
	исполнение 2	—				
Число <i>n</i> крепежных отверстий фланца для исполнения 1	3		6			
Диаметр <i>d</i> крепежного отверстия фланца	M10		M12			
Расстояние <i>L</i> от торца фланца шпинделя до оси крепежного отверстия корпуса	80; 110		110; 220			

\* Наибольший и наименьший условный диаметр растачиваемого отверстия принят для стали с  $\sigma_u = 60 - 70$  кгс/мм<sup>2</sup> при вылете резца от фланца шпинделя головки до грех диаметров отверстия, но не более 400 мм.

3. Допускается увеличивать расстояния *H* и *L* по ряду Ra 20 не более чем на две ступени и уменьшать диаметр *D* по ряду Ra 40 по сравнению со значениями, указанными в таблице.

4. Пределевые отклонения размеров:

$$\text{расстояния } A - \pm \frac{T12}{2},$$

диаметра  $D_1$  — Н6.

5. Резьба отверстий диаметра  $d$ :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7Н по ГОСТ 16093—81;

сбеги, недорезы и фаски — по ГОСТ 10549—80.

6. Допускается изготавливать головки с концом шпинделя по ГОСТ 24644—81, исполнение 5.

---

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Г. М. Гольдрайх, В. И. Любчиков, В. Л. Зубатов, С. М. Хомутов, Л. В. Капитальман, Л. М. Кордыш, Е. И. Жукова**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**Зам. министра Н. А. Паничев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 марта 1985 г. № 560**

Редактор *Л. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 26.03.85 Подп. в печ. 05.06.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,18 уч.-изд. л.  
Фир. 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 545.