



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

**ГОСТ
19590—85****Взамен
ГОСТ 19590—80**

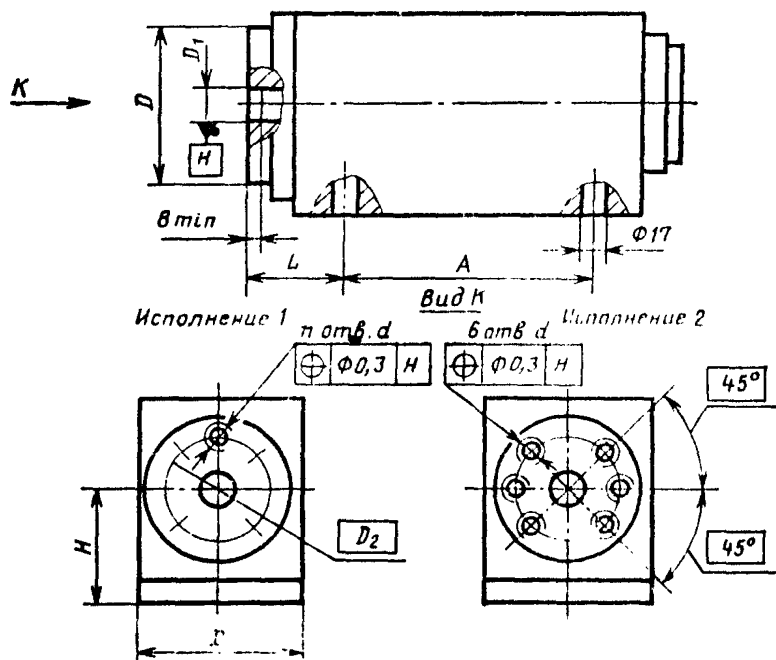
ОКП 381 82712

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

с 01.01.86до 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, изготавливаемых 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> ₁ центрирующего фланца | исполнение 1 | 16 | | | 25 | |
| | исполнение 2 | — | | | 50; 65; 80 | |
| Диаметр <i>D</i> ₂ 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 $\sigma_{\text{в}} = 60 \text{--} 70 \text{ кгс/мм}^2$ при вылете резца от фланца шпинделя головки до трех 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. Предельные отклонения размеров:

расстояния $A - \pm \frac{T12}{2}$,

диаметра $D_1 - H6$.

5. Резьба отверстий диаметра d :

основные размеры — по ГОСТ 24705—81;

допуски — 7 H 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. Капительман, 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 *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. 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.
Тир. 20 000 Цена 3 коп.

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