

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДЕРЖАВКИ РАСТОЧНЫЕ  
для КОСОГО КРЕПЛЕНИЯ РЕЗЦА ВИНТАМИ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ****ГОСТ  
19021-73\*****Конструкция и размеры**

Boring holders for an angled screw fastening  
of a cutting tool for turret-lathes.  
Design and dimensions

**Взамен  
МН 1032-60**

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1973 г. № 1827. Срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01. 1991 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на расточные державки, применяемые в револьверных головках с вертикальной и горизонтальной осью вращения токарно-револьверных станков.

Стандарт соответствует рекомендациям 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—80).

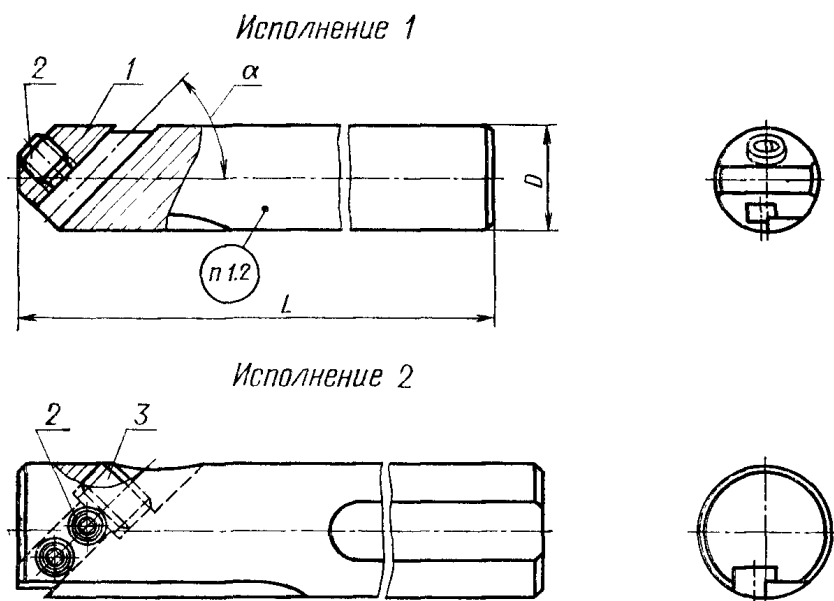


Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяе- мость	Испол- нение	D	L	$\alpha$	Сече- ние реза	Масса, кг ≈	Поз. 1. Корпус	Поз. 2. Винт ГОСТ 13896—68	Поз. 3. Винт ГОСТ 13897—68
								Обозначение детали		
6500-1071		1	15*	140	45°	6×6	0,180	6500-1071/001	6000-0351	—
6500-1072			16				0,200	6500-1072/001		
6500-1073			20	180			0,410	6500-1073/001		
6500-1074		2	25	250		8×8	0,940	6500-1074/001	6000-0351	6000-0453
6500-1075			30*	180			0,950	6500-1075/001	6000-0358	6000-0454
6500-1076				220		10×10	1,070	6500-1076/001		
6500-1077			32	280			1,710	6500-1077/001		
6500-1078			38*	220		1,890	6500-1078/001	6000-0365	6000 0561	
6500-1079				280		2,420	6500-1079/001			
6500-1081			40	220		2,095	6500-1081/001			
6500-1082				320		3,075	6500-1082/001			
6500-1083			45*	280		3,390	6500-1083/001	6000-0367		
6500-1084				360		4,390	6500-1084/001			

Размеры в мм

Обозначение державки	Применяе- мость	Испол- нение	D	L	$\alpha$	Сече- ние реза	Масса, кг л	Поз. 1. Корпус	Поз 2. Вият ГОСТ 13896—68	Поз 3 Вият ГОСТ 13897—68
								Обозначение детали		
6500-1085		2	50	280	45°	16×16	4,110	6500-1085/001	6000-0522	6000-0563
6500-1086				360			5,340	6500-1086/001		
6500-1087				280			4,110	6500-1087/001		
6500-1088				360			5,340	6500-1088/001		
6500-1089			55*	280	60°	20×20	4,960	6500-1089/001	6000-0523	
6500-1091				400			6,450	6500-1091/001		
6500-1092			63	320			7,400	6500-1092/001	6000-0530	6000-0564
6500-1093				400			9,360	6500-1093/001		
6500-1094			80			25×25	15,000	6500-1094/001	6000-0531	6000-0565

\* Для оснащения станков, выпущенных до 1 января 1972 г.

Пример условного обозначения державки исполнения 1, размерами  $D=16$  мм,  $L=140$  мм:

*Державка 6500-1072 ГОСТ 19021—73*

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

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (деталь 1 )

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



Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	a	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	A <sub>5</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	t	Масса, кг			
6500-1071/001	1	6	1	3,0	—	—	17	6	—	—	—	—	M6	—	80	5	7	—	—	—	—	—	—	0,170		
6500-1072/001		18		—			—	—					—		0,200											
6500-1073/001		22		8			—	—					—		—	0,400										
6500-1074/001	—	8	2	4,0	4,5	6,0	25	M6	7	14	M12×1,25	—	80	150	—	—	3	13	12	24,0	0,920					
6500-1075/001		10	5,0	6,5	7,5	33	M8		9	16	M14×1,5			90			4	15	14			3	29,0	0,940		
6500-1076/001				120	120				14	3	1,060															
6500-1077/001	2	—	3	7,5	8,5	—	—	—	—	—	—	—	100	160	—	—	—	—	—	—	—	31,0	1,700			
6500-1078/001				80	120								1,860													
6500-1079/001				100	160								36,5	2,400												
6500-1081/001	12	6,0	9,0	11,0	40	M10	12	18	M16×1,5	80	120	5	17	20	38,5	—	—	—	—	—	—	5	43,5	2,070		
6500-1082/001																								120	180	3,050
6500-1083/001																								100	160	3,360
6500-1084/001	—	—	—	13,0	45	—	—	—	—	—	—	—	—	120	200	—	—	—	—	—	—	—	—	4,360		

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Исполнение	<i>a</i>	<i>A</i>	<i>A</i> <sub>1</sub>	<i>A</i> <sub>2</sub>	<i>A</i> <sub>3</sub>	<i>A</i> <sub>4</sub>	<i>A</i> <sub>5</sub>	<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>d</i> <sub>4</sub>	<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>l</i> <sub>3</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> <sub>2</sub>	<i>h</i> <sub>3</sub>	<i>t</i>	Масса, кг		
6500-1085/001	2						50							100	160				20	22				4,070	
6500-1086/001														120	200						5	48,5		5,300	
6500-1087/001		16	5	8,0		14,0	31		M12	14	24	M22×1,5		100	160			7						4,070	
6500-1088/001					11,0									120	200				13	18				5,300	
6500-1089/001							35							100	160								53,5	4,920	
6500-1091/001														150	200							8			6,400
6500-1092/001		20	6	10,0		17,0	38							120	180				8	17	22		61,5	7,300	
6500-1093/001									M16	18															9,260
6500-1094/001		25	7	12,5	16,0	21,0	48				35	M33×2		150	200				10	20	25	10	78,0	14,860	

Пример условного обозначения корпуса исполнения 1, с размерами державки  $D=16$  мм,  $L=140$  мм:

Корпус 6500-1072/001 ГОСТ 19021—73

(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 — 7H по ГОСТ 16093—70.

2.4. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

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

**Изменение № 2 ГОСТ 19021—73 Державки расточные для косого крепления резца винтами 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 № 287**

**Дата введения 01.09.90**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2851.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Маркировать: обозначение державки и обозначение стандарта».

Пункт 2.3. Заменить обозначение: 7Н на 6Н.

(ИУС № 5 1990 г.)